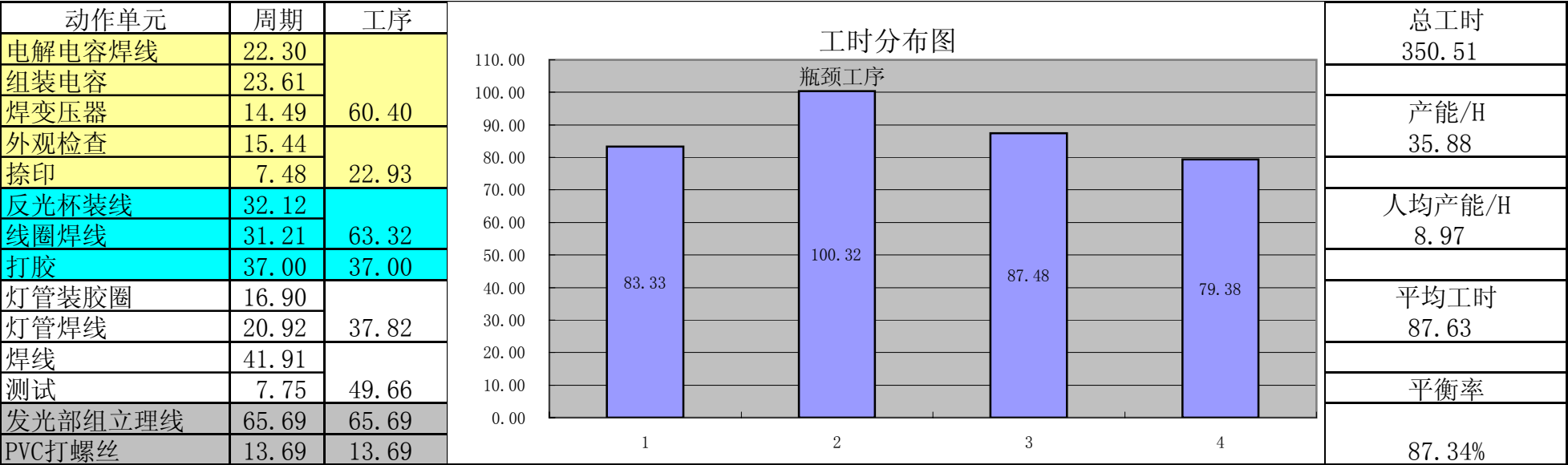
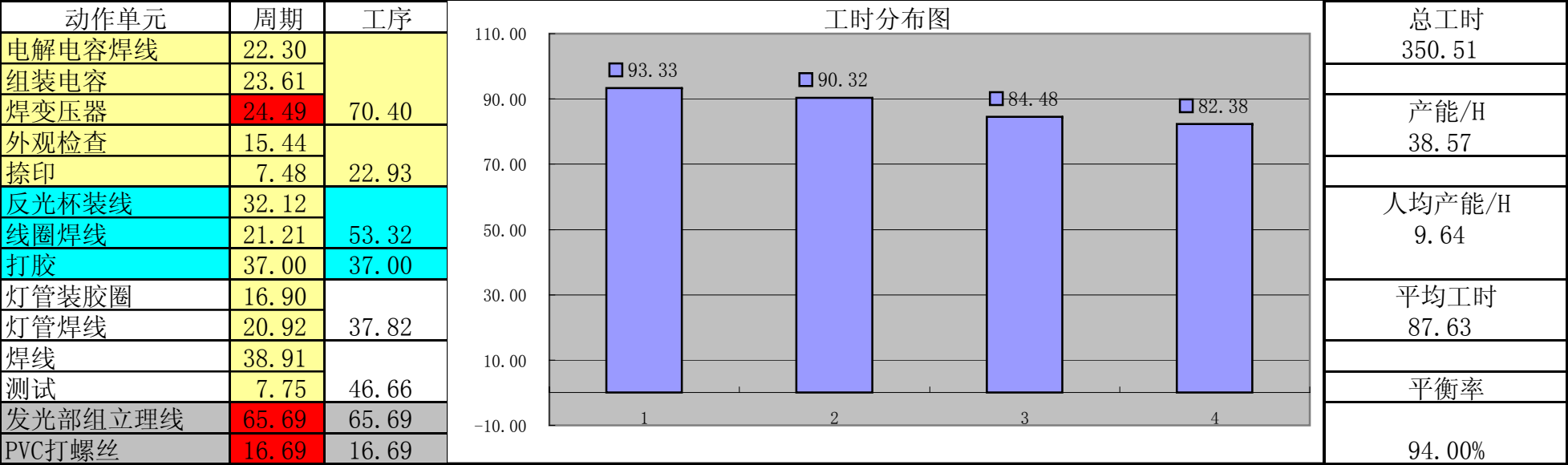


一. 现状说明:



二. 改善说明:重组工序



- 1. 重组焊变压器单元，第一工序承担变压器PIN脚完全焊接(原作业为将PIN脚一端焊上引线)即组装电容后将一端引线焊接到变压器上.
- 2. 重组PVC打螺丝&焊线工站. 共同使用一个治具. 转移时产品连同治具一次转移.
- 3. 装线盒底垫上防静电海绵(提高作业舒适率)
- 4. 预计效益见上图.
- 5. 补充方案:将反光杯装线第一单元(将反光杯PIN脚折弯定位) 由仓库完成(第二工序时间可减4秒, 仓库作业时间约3秒)

三. 投入成本及风险.

- 1. 修改原打螺丝治具(与焊线治具合并为一个). 厂内制作(未制作)需制作两个治具作为周转.