

ICQCC 2011-Yokohama

Reduce the failure rate of the filling machine transmission system.

Intelligence Circle
Wen Ching-Hsiang
Filling team B
Technician
Uni-President Enterprises Corp.(UPEC)
Taiwan R.O.C.

Abstract

- I. Activity Title: Reduce the failure rate of the filling machine transmission system.
- II. Description: The main volume of our products is 300cc, 250cc. This activities was focused on the improvement of breakdown driven from transmission system in filling machine .
- III. Period : 2009.11.16 ~ 2010. 4. 4 .
- IV. Target : Failure rate dropped from 0.50% to 0.21% .
- V. Improvement methods :
 - 1.Cause (a): discharge finger holder loose .
improvement : installation of auxiliary body of finger bracket . lever mounts bolt to improve the support of the former is based on two forces, improved by six bolt support force, and lever assisted dial package occlusion device and the holder together, to reduce jitter and improve lever latch wear.
 2. Cause (b): poor way of removal support roller shaft .
Improvement : redesign removal tools . beater shaft making removal of the reverse dedicated tool, the tool front axle roll center lock screw to slide over and over again to gradually pull out the axis of impact.
 3. Cause (c) : the micro-switch connector of the jaw is easy to crack.
improvement : looking for corrosion-resistant connector
Further improvement : Design simple identification device by Fool Proof method to judge jams which side is overload . resolved through the PLC control points around the proximity switch signals, and signal plus extension LED lights mounted to the electrical box on the left side of the left is the overload light is on, right light Light is the right side of the overload.
- VI. Fulfill : 110%
- VII. Benefit : US \$ 27,100 / year
- VIII. Proposals : 4 case.
- IX. Document standardized : 2 docs.

ICQCC 2011-Yokohama

充填機の伝達システムの故障率の低減

Intelligence Circle

Wen Ching-Hsiang

Filling team B

Technician

Uni-President Enterprises Corp.(UPEC)

Taiwan R.O.C.

発表要旨

I. 活動の名称：**充填機の伝達システムの故障率の低減**

II. 説明：当社製品の主な容量は、300cc、250ccである。この活動は充填機の伝達システムに起因する故障を改善することに焦点を当てたものである。

III. 期間：2009年11月16日～2010年4月4日

IV. 目標：故障率を0.50%から0.21%に低減

V. 改善方法：

1.原因(a)：ディスプレイフィンガーホルダーのゆるみ

改善点：フィンガーブラケットの補助ボディ、前者のサポートを改善するレバー取り付けボルト、2つの力をベースにしており6つのボルトのサポートの力で改善、そしてジッターを低減しレバーラッチの摩耗を改善するためのレバーを補助に使うダイヤル・パッケージ閉塞装置とあわせてホルダーを取り付ける

2. 原因(b)：不適切な従動軸の取り外し

改善点：取り外しツールの再設計。裏返した専用ツールを取り除くピーターシャフトと徐々に軸から衝撃を取るため繰り返してスライドする前車軸ロールセンター止めネジ

3. 原因(c)：ジョーのマイクロスイッチ・コネクタが壊れやすい。

改善点：耐食性のコネクタを探すこと

更なる改善：絶対確実な方法でジャム（詰まり）、および過負荷はどちら側か判断する簡単な識別装置。管理点を通して管理、近接スイッチ信号と電気ボックスのオーバーロードライト左側に過負荷の場合には左側が点灯し、右側が過負荷の場合に右側が点灯する拡張LEDライトの取り付け

VI. 達成度：110%

VII. 効果：年間27,100米ドル

VIII. 提案：4件

IX. 文書の標準化：2つの文書