



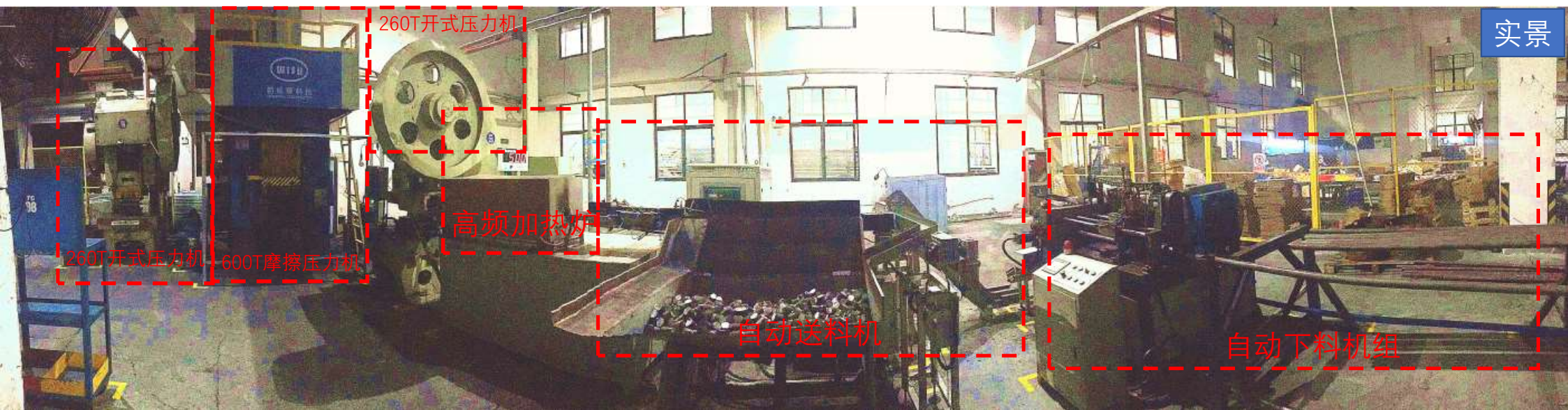
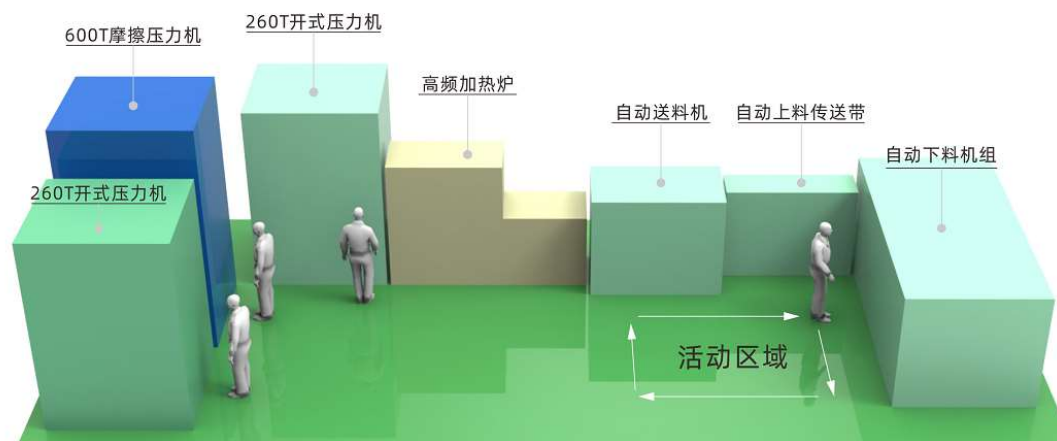
# 热锻生产线介绍

# 热锻工艺 Hot forging Production process



热锻生产线

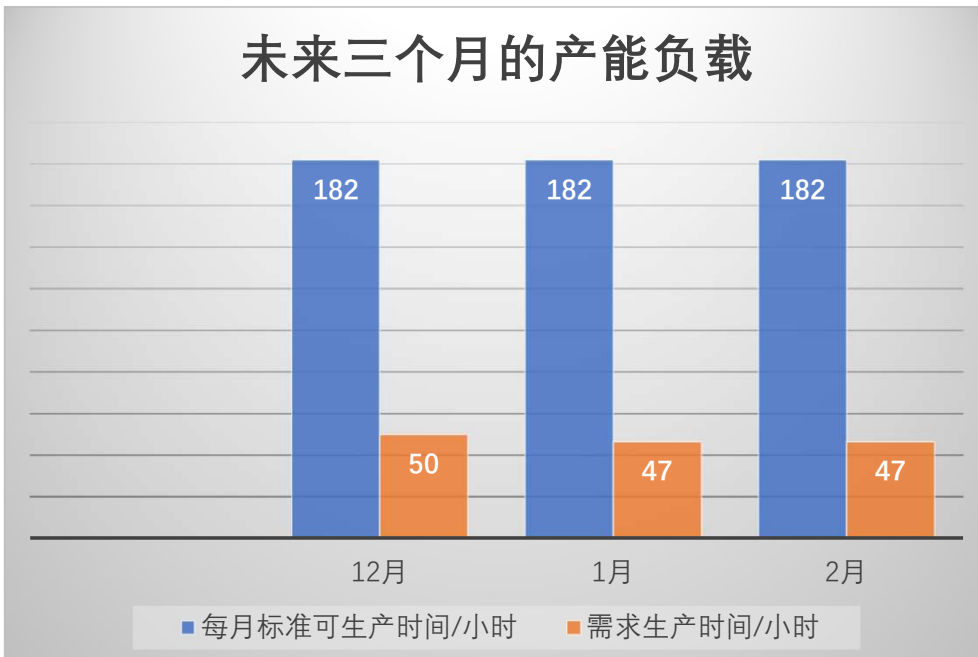
示意图



# CAPACITY产能分析



## 未来三个月的产能负载



## 2021年产能分析




每月工作天数/天	26	每日工作班数/班	1
每班工作时间/小时	8	每班计划停机时间/小时	1
单次换模时间/小时	2		

内容	12月	1月	2月
每月标准可生产时间/小时	182	182	182
需求生产时间/小时	50	47	47
计划切模次数/次	3	3	3
换模停机时间/小时	6	6	6
标准可生产时间与需求时间的差异/小时 (负数为不足)	126	129	129
实际设备利用率 %	31%	29%	29%
剩余产能 %	69%	71%	71%
需新设备的数/台(正数为需要添加新设备)	-0.69	-0.71	-0.71

## 目前量产的项目信息



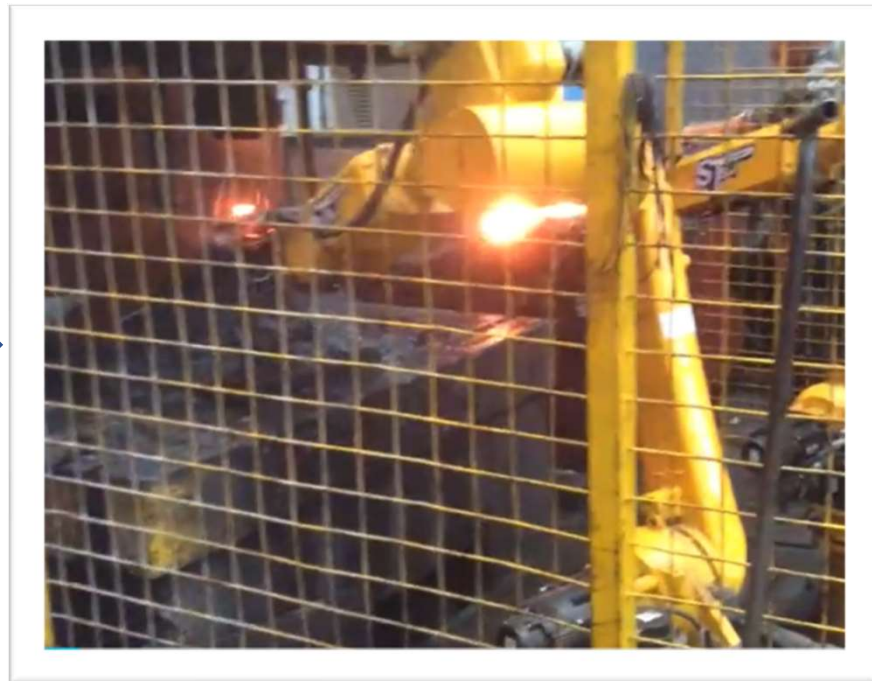
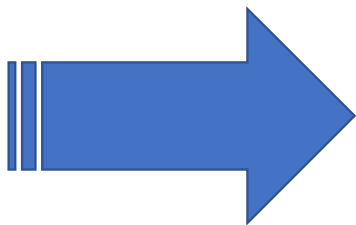
项目信息	OEM客户	年需求量	原材料	照片
东风N1项目	东风NISSAN	45500	SUS304	
CMA VEP4 hot end	VOLVO	50870	1.4713	
VOLVO GEA3	VOLVO GEA3	40000	1.4713	
NSV A064F537	康明斯	3000	SUS304	



## 未来热锻线的提升计划



目前一条生产线需要4人



未来一条生产线需要1人+3台机械手

注：当热锻生产线的订单可以提升到70%时，我们将投入机械手，减少人工！

