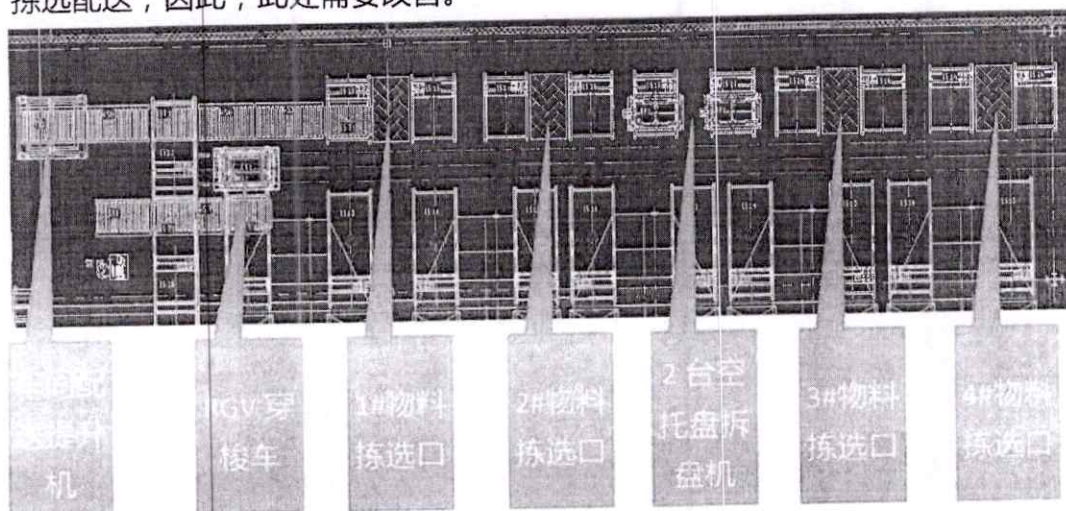


原材料出库拣选设备改造申请书

一、改造申请原因

一期的原材料拣选出库有 4 个拣选口，配一台 RGV 穿梭车；小车需要从库区将物料送到 4 个拣选口待选和拣选后回库，还要输送空托盘及拣选后的物料发往车间，故小车很繁忙，验收测试 4 个人拣选在都不耽搁的情况下，每小时最快只能拣选回库 24 托；实际拣选安排 2 个人，每小时 14 托（人多等待浪费）；二期车间流水线投产后物料发送，此处是为瓶颈，增加人员，原材料也不能及时的拣选配送；因此，此处需要改善。

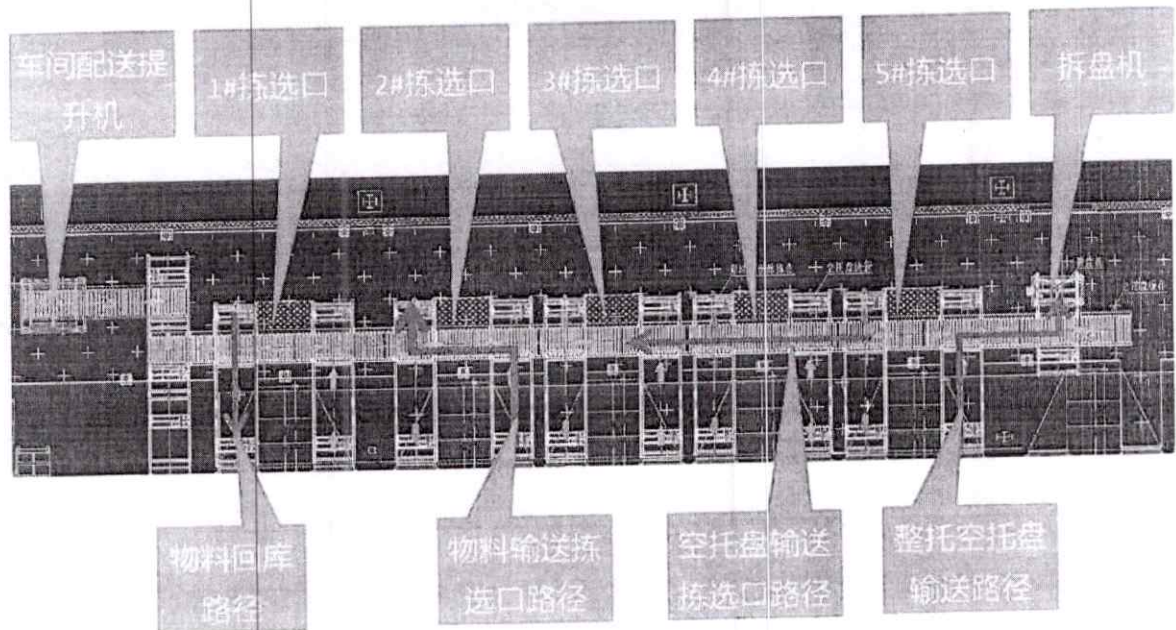


二、改造方案

将 RGV 穿梭车配送取消，改为链条机与滚筒线输送，将空托盘拆盘机移到滚筒线尾端，不间断自动配送空托盘；基本流程如下：

- 1、空托盘在第五巷道向拆盘机输送，也可以人工从车间向拆盘机放置整托钢托盘，通过拆盘后发往原材料拣选岗位。
- 2、堆垛机将原材料放在右边的链条机上，自动运行到堆垛机对应的左边链条上，拣选完成后，通过左边的链条机自动回库；
- 3、自动发往拣选区的物料，通过链条机进入滚筒线时，自动检测链条机右边的滚筒线运行是否有空托盘，如果有空托盘，物料需要等待，空托盘优先；
- 4、物料拣选口由原来的 4 个拣选口改为 5 个拣选口，物料多时增加人员拣选；
- 5、部分设备现场利旧改造。

见下图：



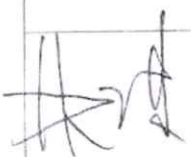
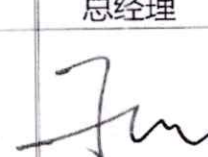
三、预期结果

滚筒线输送, 长度 32 米; 输送速度 16m/min; 每小时可输送 47 托, 满足一、二期 800 台/14H 按摩椅产能的物料拣选使用。

四、预估费用

项目名称	设备名称	数量	备注
输送线	辊筒输送机	22 台	1 台利旧改造
拣选位	链条输送机	14 台	全部利旧改造
空托盘拆盘	拆盘机	1 台	全部利旧改造
软件	输送控制	1 套	

本方案改造, 请各领导审核批准实施;

集团总经理	供应链 总经理	浙江荣泰 总经理	审核	编制
		单月12月15 2020-12-15	高罗峰 刘亚峰 2020.12.12 2020.12.13	刘个 2020.12.12