



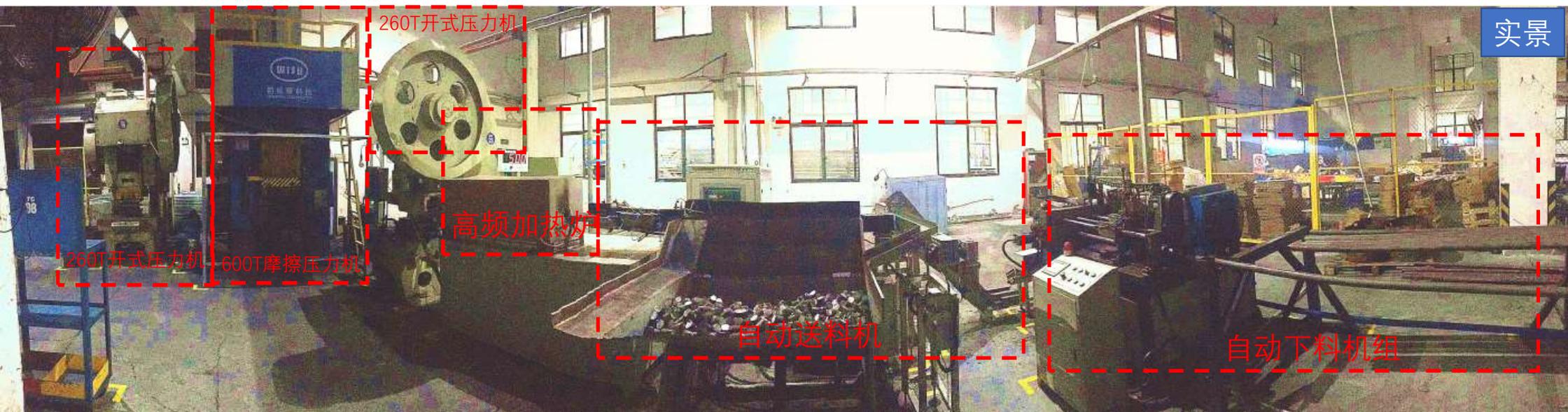
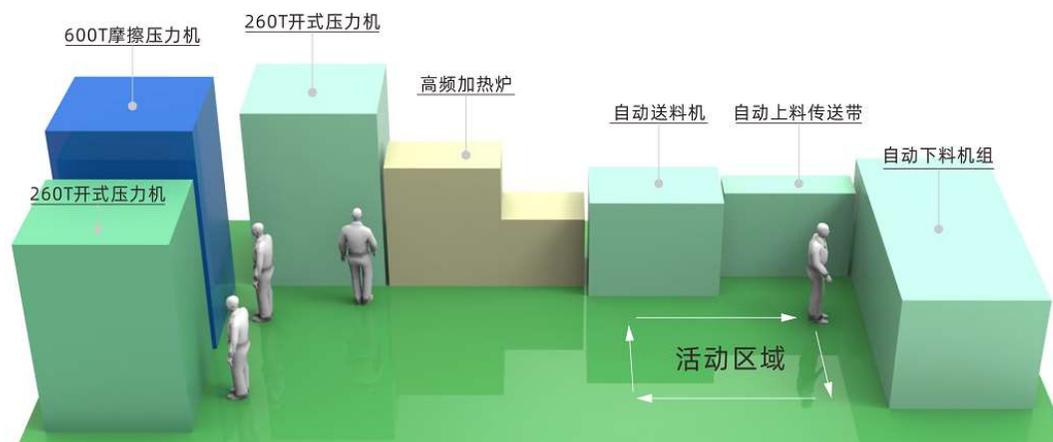
热锻生产线介绍

热锻工艺 Hot forging Production process



热锻生产线

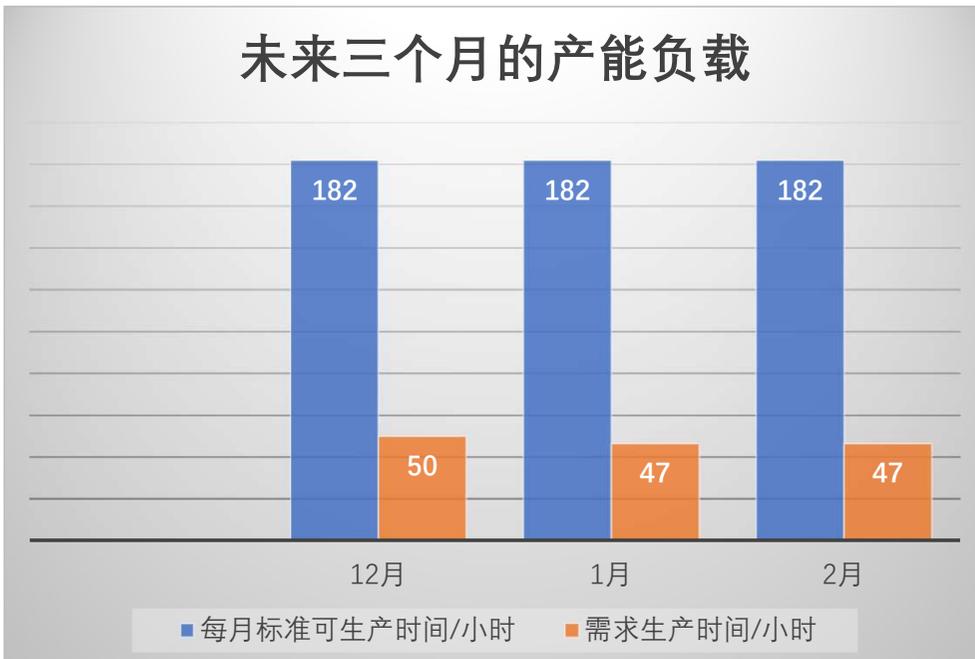
示意图



CAPACITY产能分析



未来三个月的产能负载



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		

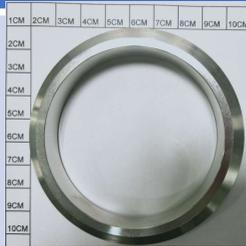
内容	12月	1月	2月
每月标准可生产时间/小时	182	182	182
需求生产时间/小时	50	47	47
计划切模次数/次	3	3	3
换模停机时间/小时	6	6	6
标准可生产时间与需求时间的差异/小时 (负数为不足)	126	129	129
实际设备利用率 %	31%	29%	29%
剩余产能 %	69%	71%	71%
需新设备的数/台(正数为需要添加新设备)	-0.69	-0.71	-0.71

2021年产能分析



目前量产的项目信息

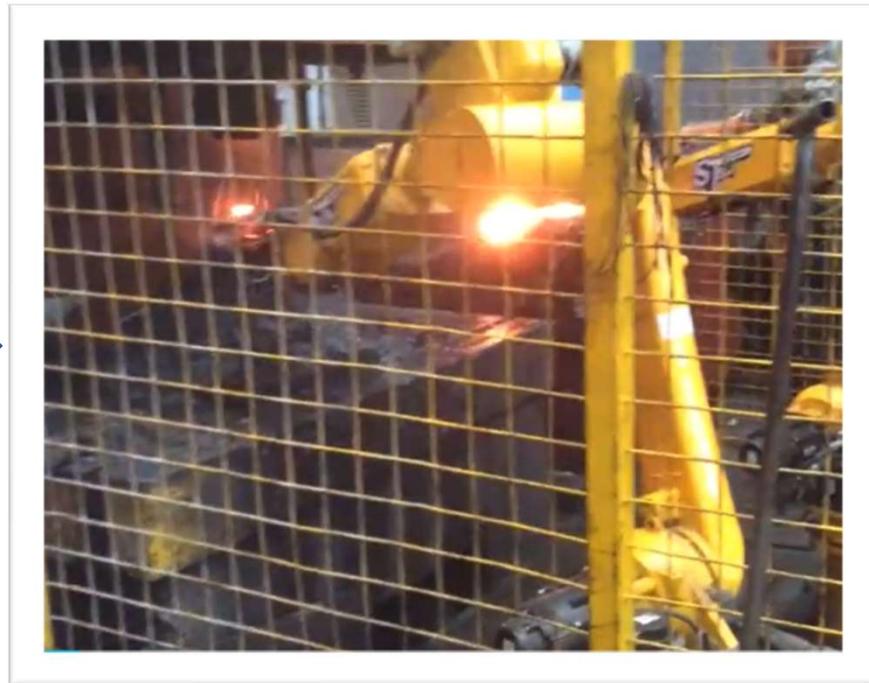
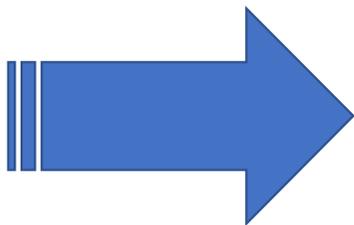


项目信息	OEM客户	年需求量	原材料	照片
东风N1项目	东风NISSAN	45500	SUS304	
CMA VEP4 hot end	VOLVO	50870	1.4713	
VOLVO GEA3	VOLVO GEA3	40000	1.4713	
NSV A064F537	康明斯	3000	SUS304	

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！

