

E公司

部分产品的改善事例报告及成果展示

改善事例-1（砂抛光合并）



改善前：
2道工序两人作业

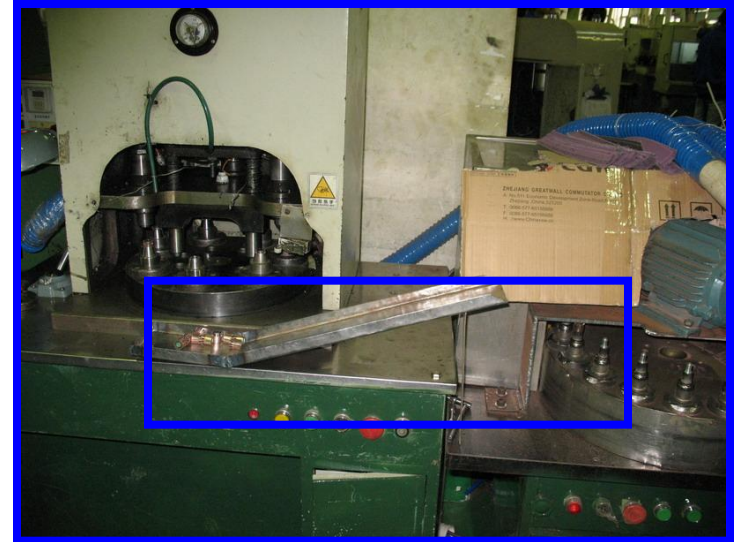


改善后：
2道工序一人作业，减少了中间在制品；由于作业距离缩短，大大提高了作业效率。

改善事例-2（溜槽增加）



改善前：以盒子为单位进行流动，
有一定的搬运距离



改善后：利用溜槽对加工件进行
搬运，减少作业员的搬运距离

改善事例-3（刮毛刺）



改善前：刮毛刺要用产品互相刮，
作业不便，且有刮伤表面的隐患



改善后：制作了刮毛刺的夹具且固
定在现场，方便刮毛刺

改善事例-4（两道弯钩合并）

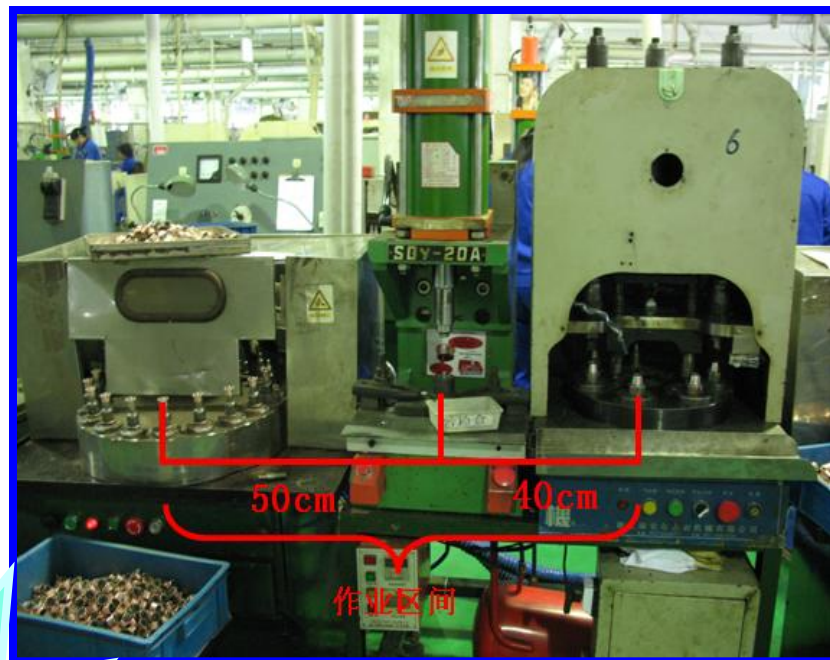


改善前：两道弯钩使用2台冲床，
需要按2下按钮，且作业距离长



改善后：节约了一台设备，且每次
弯钩只需按1下按钮，作业距离也
比原来缩短了50cm

改善事例-5（动作改善）



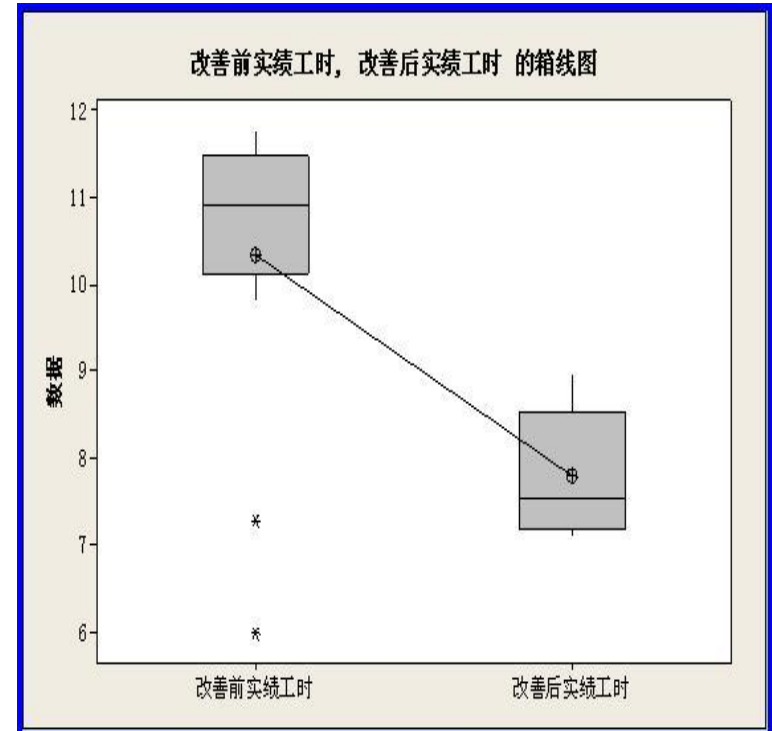
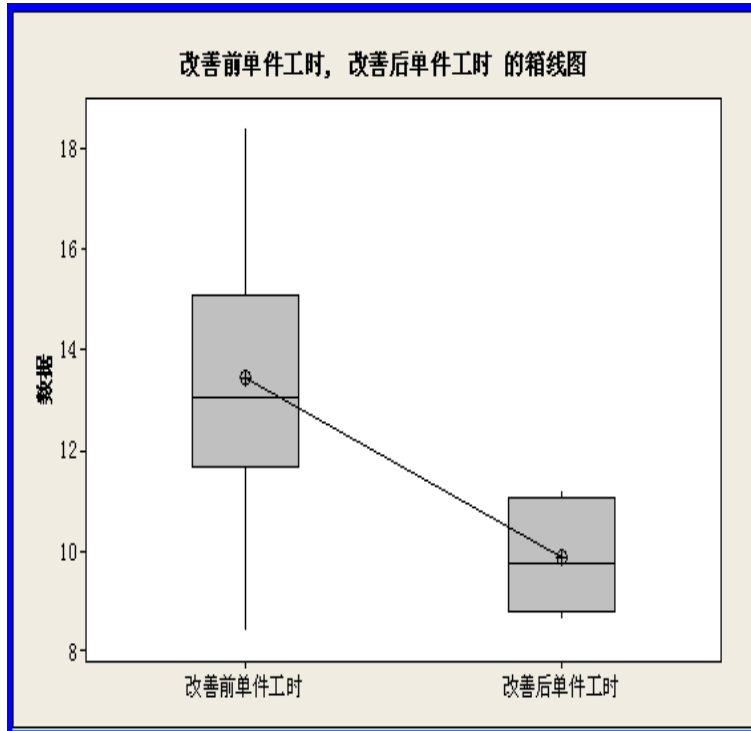
通过BWF法，对作业顺序进行编排，使之成为有节奏且利于操作的作业内容

改善前：三道工序分开作业，作业无节奏，不利于重复作业，且距离远，在制品多。

改善后：将作业步骤编成一套利于反复作业的连续动作

改善事例-6（铰孔改善）

789铰孔铰刀规格由6.365mm→6.38mm，经常出现小孔而返工



改善后单件工时以及单件实绩工时都有明显降低

改善事例-7（打耐压改善）



改善前：打耐压要摆2次，数量不好控制

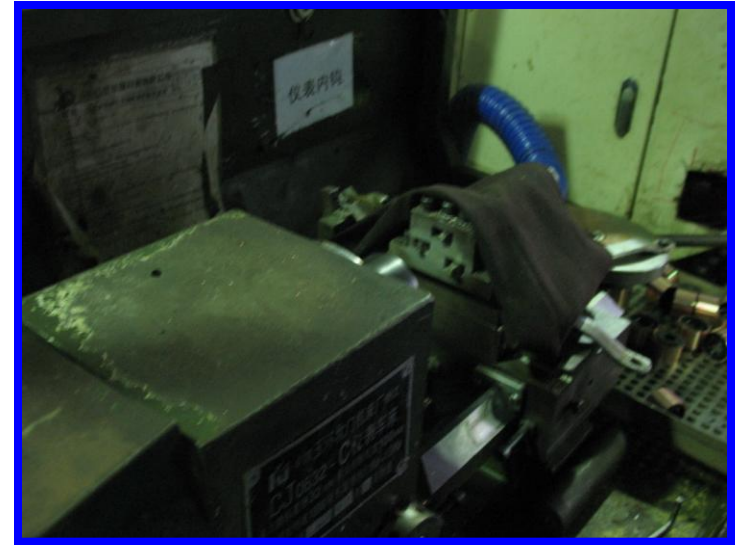


改善后：一次50个，数量易于控制

改善事例-8（刀架改善）



改善前:刀都装在一起,每次调刀都要调所有的刀,调刀时间长

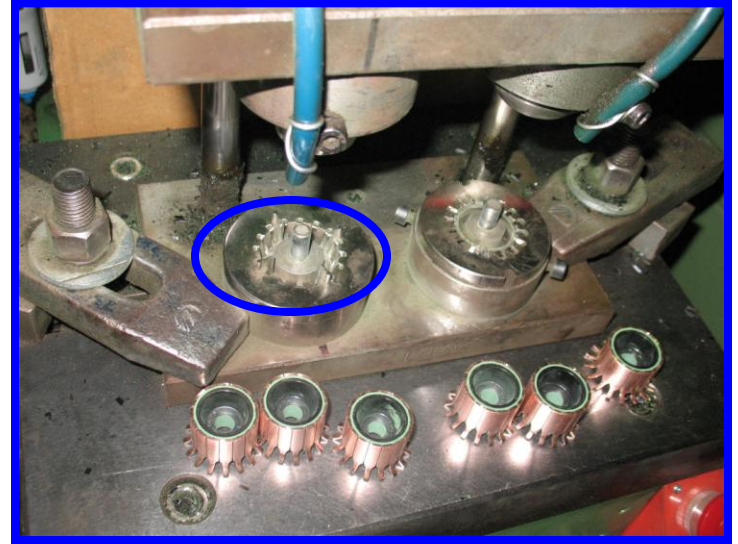


改善后:三把刀分开装,每次调刀只需调相应的刀

改善事例-9（弯钩模改善）



改善前:钩与槽没有定位,自由弯曲,
容易造成钩槽夹角不合格



改善后:钩与槽有定位,提高良品率,
套钩工序取消

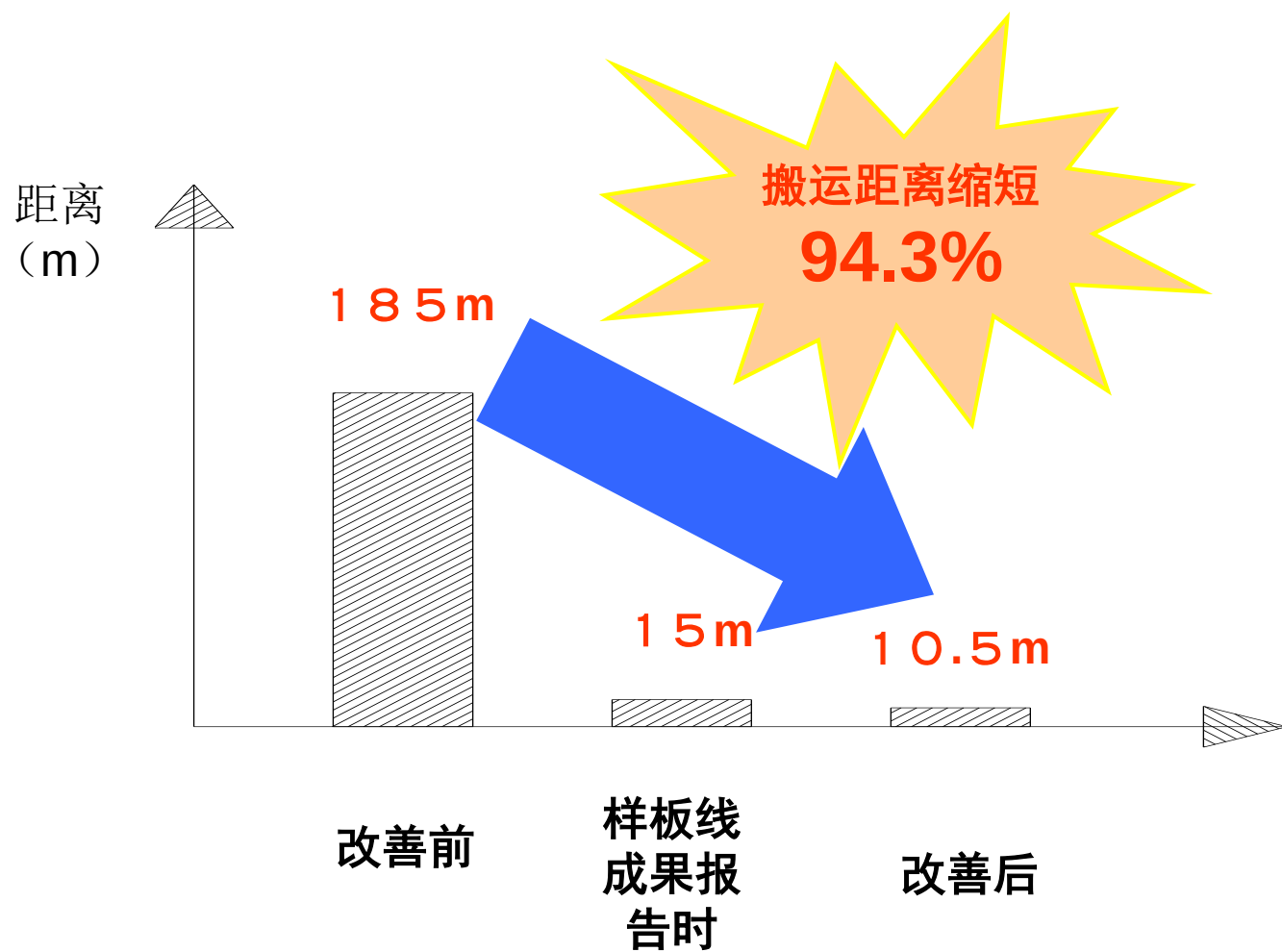
管理道具设置

1、工序内打造品质

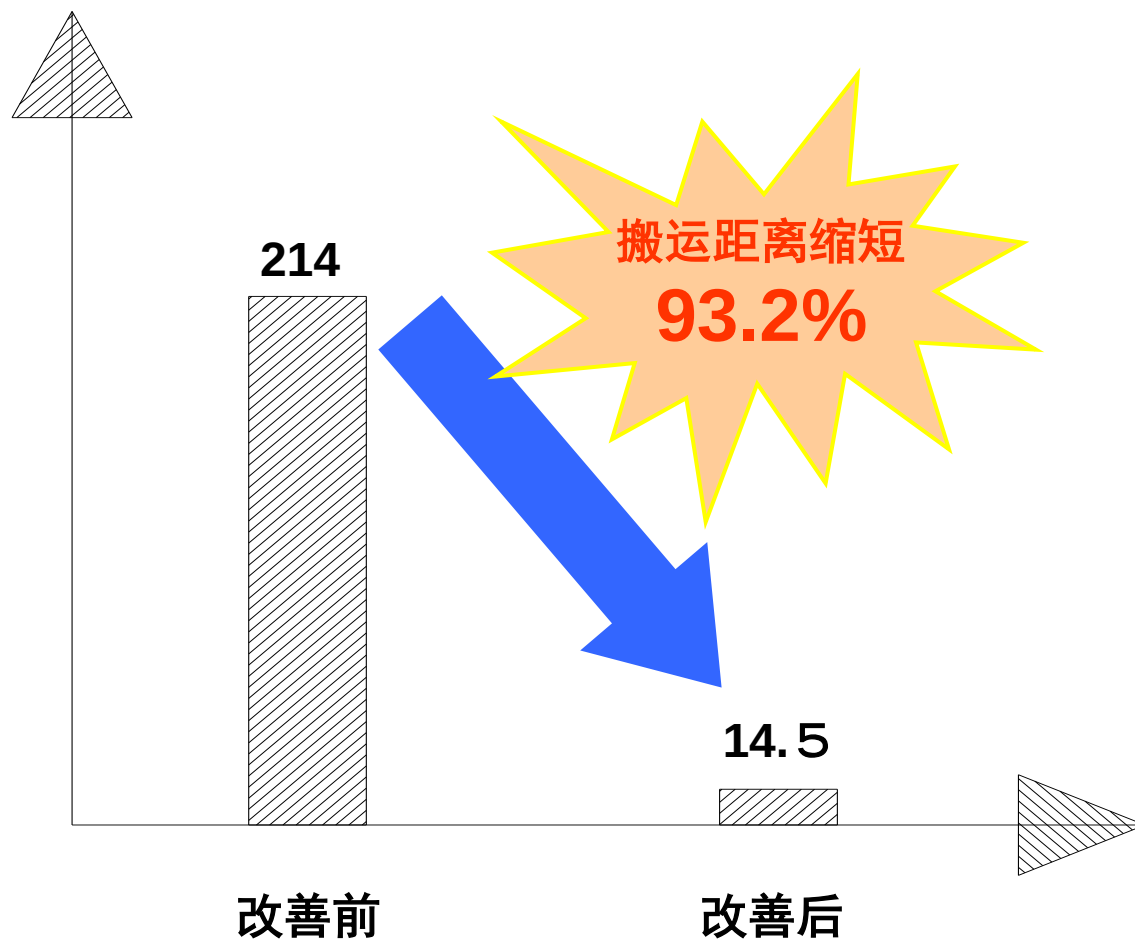
2、现场生产状况一目了然



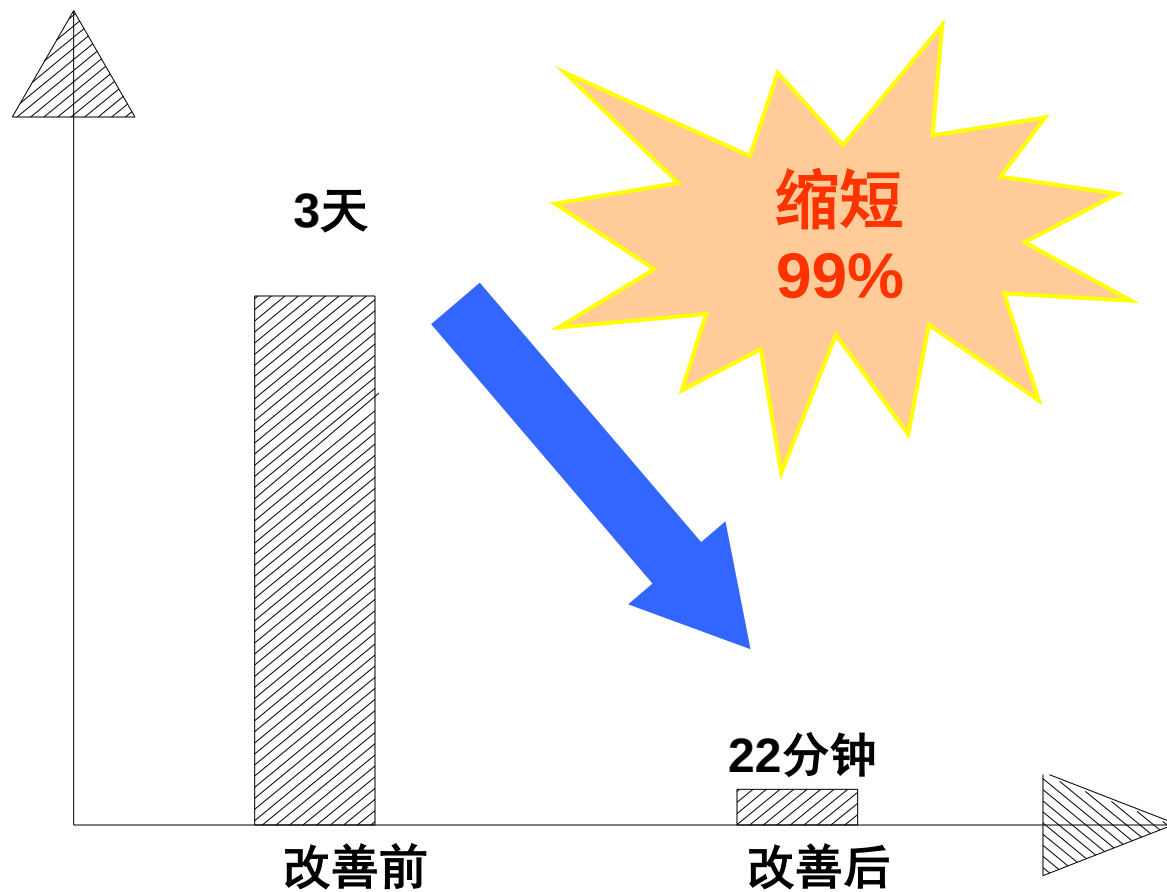
物流图— 1 （以样板线为例）



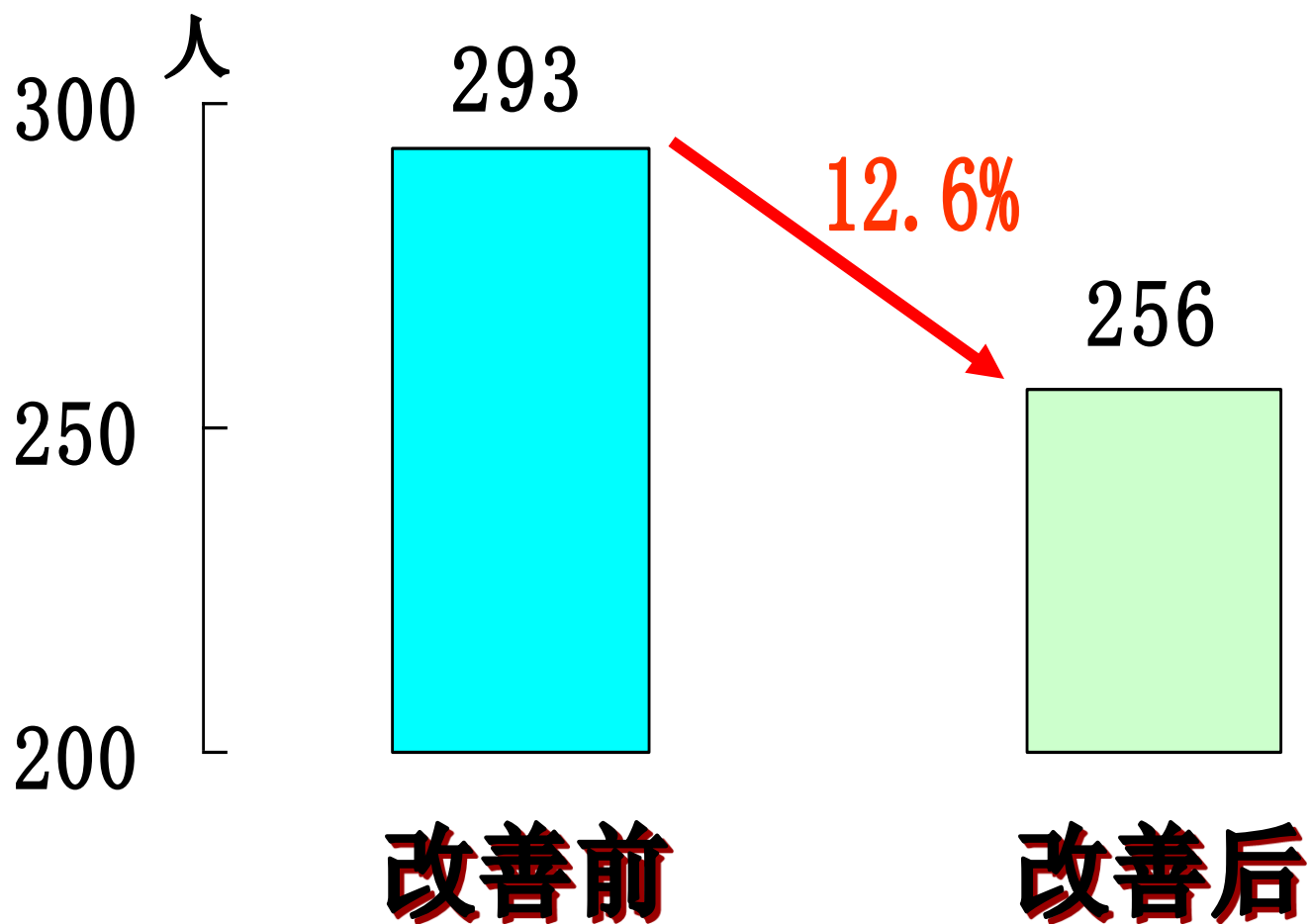
物流图—2（以 1 5 2 为例）



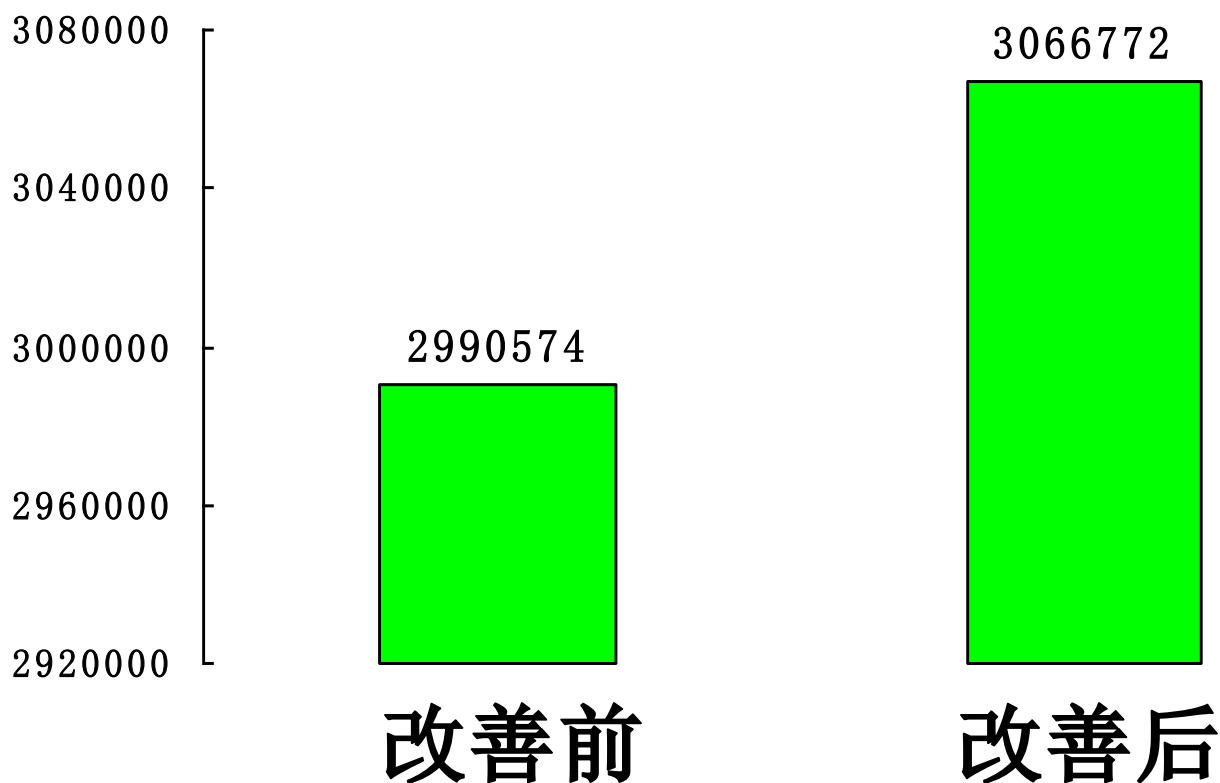
L/T改善（以样板线为例）



三车间改善前后人员配置状况



三车间改善前后产量状况



- 1、改善前的产量不包含样品及大产品
- 2、改善后的产量未包含大产品和样品外，也未包含混线上的产量。

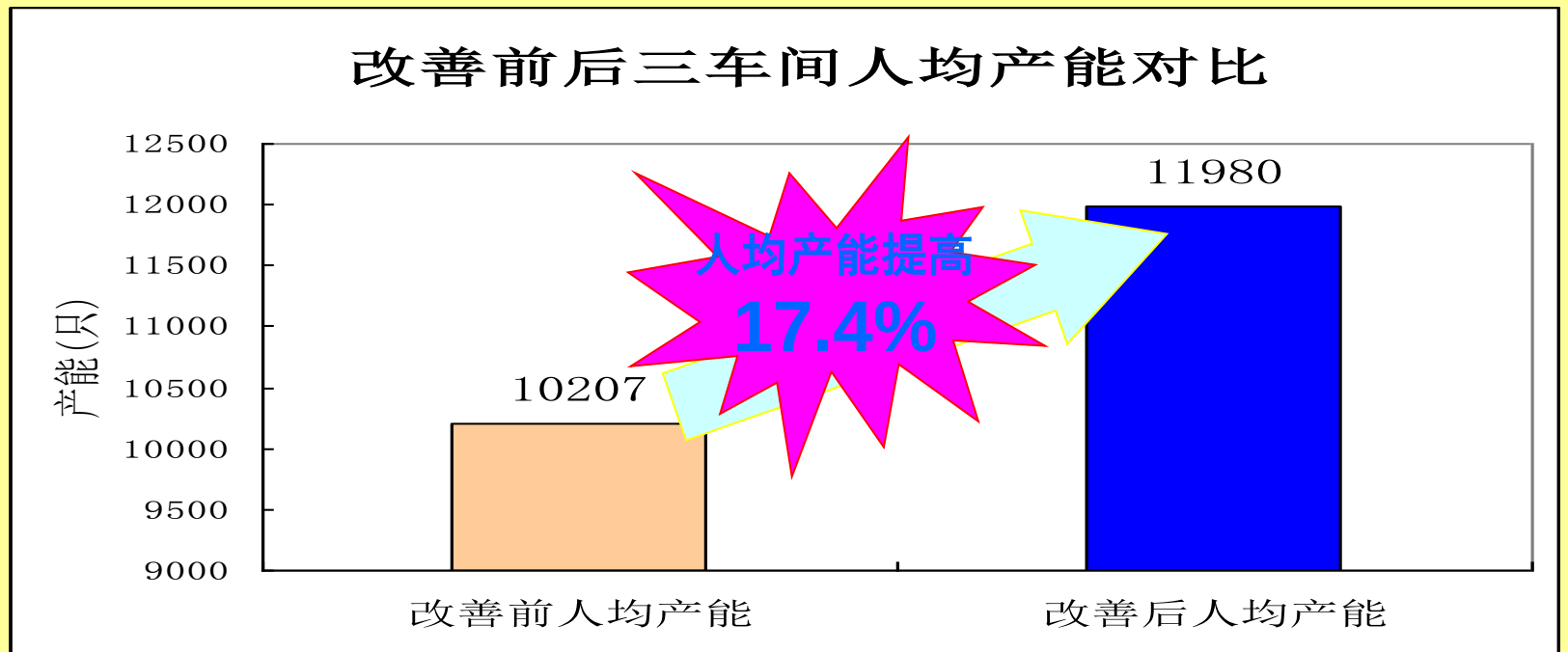
三车间改善前后人均产能对比

改善前（07年8月份）

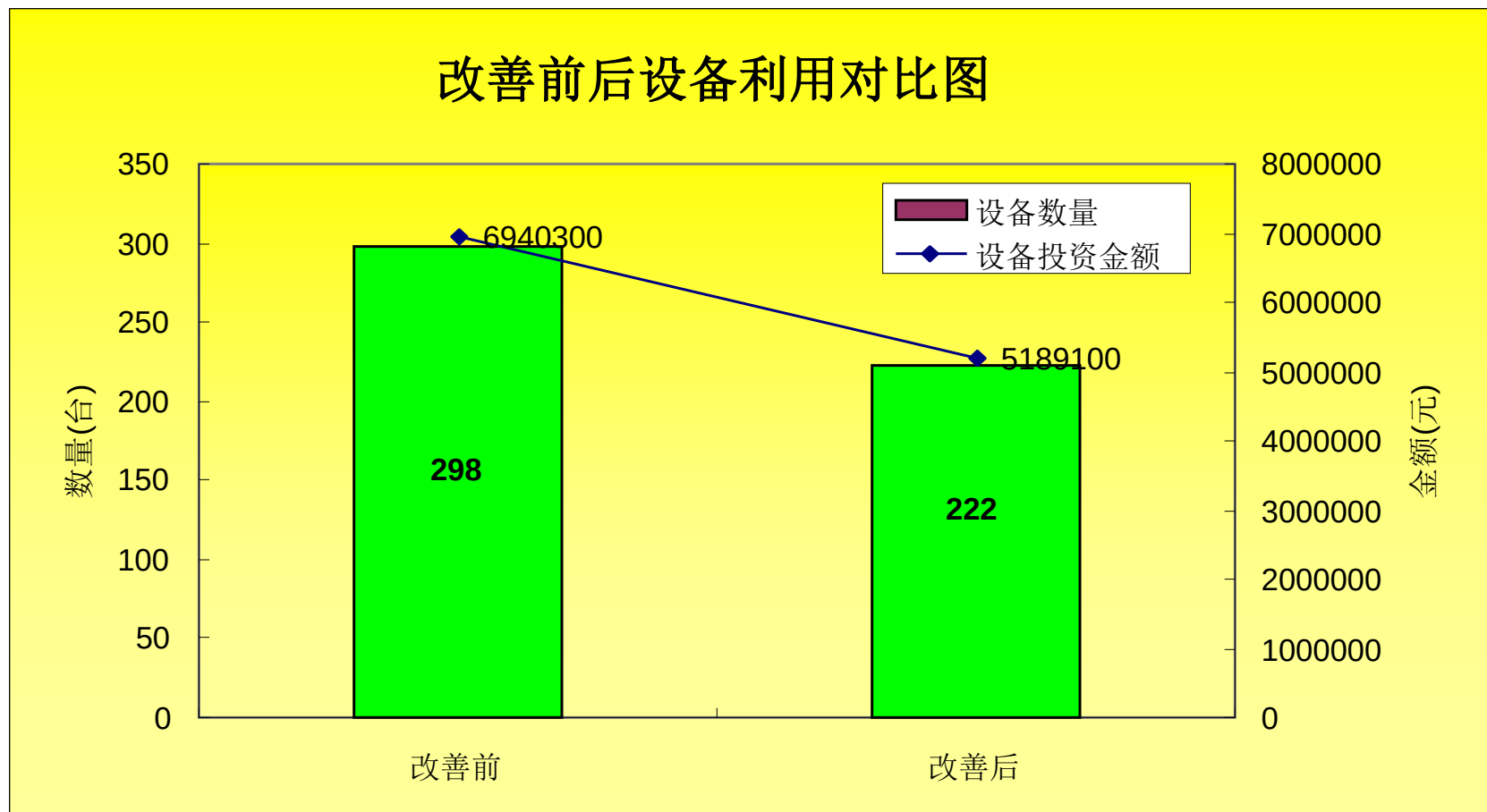
改善前人均产能 = 2990574只 ÷ 293人 = 10207只/人

改善后（08年10月份）

改善后人均产能 = 3066772只 ÷ 256人 = 11980只/人



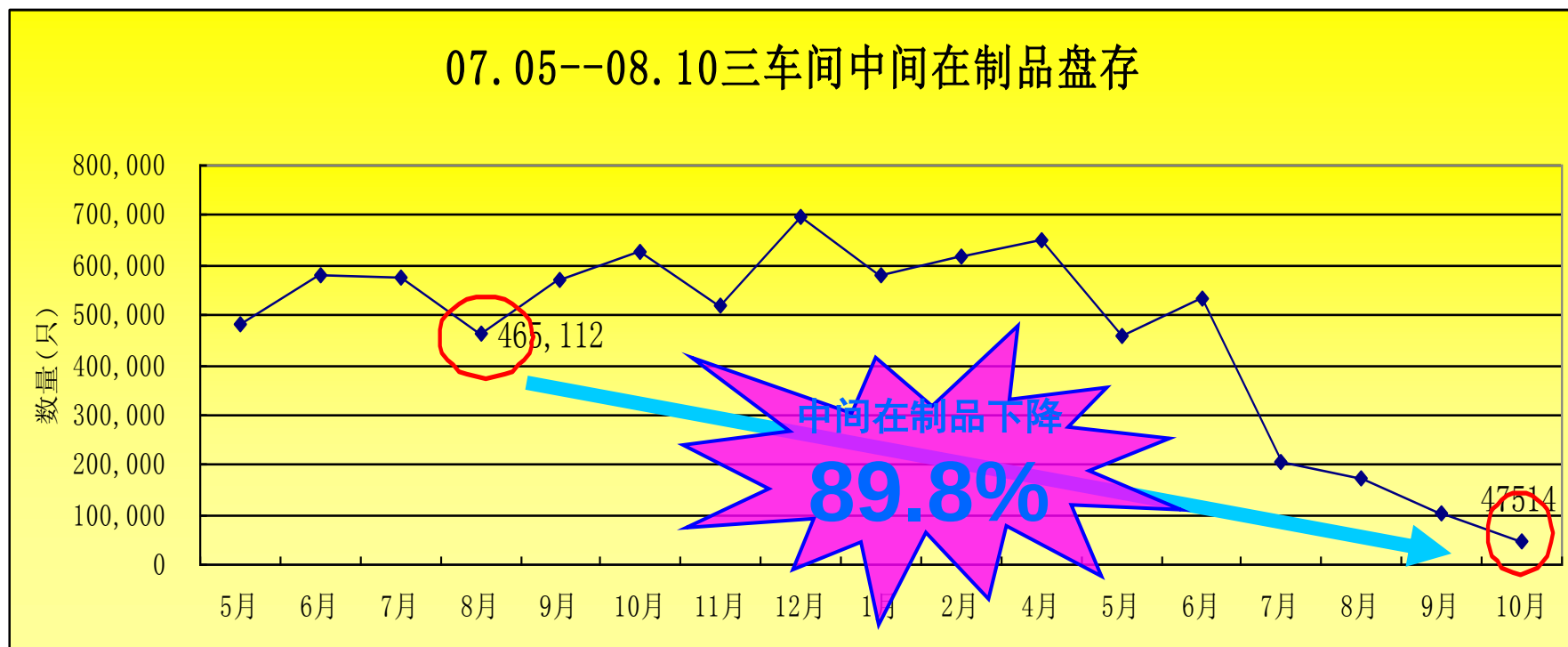
改善前后设备利用对比



1、改善后设备数量减少了76台

2、折合成金额改善后减少了175.12万元

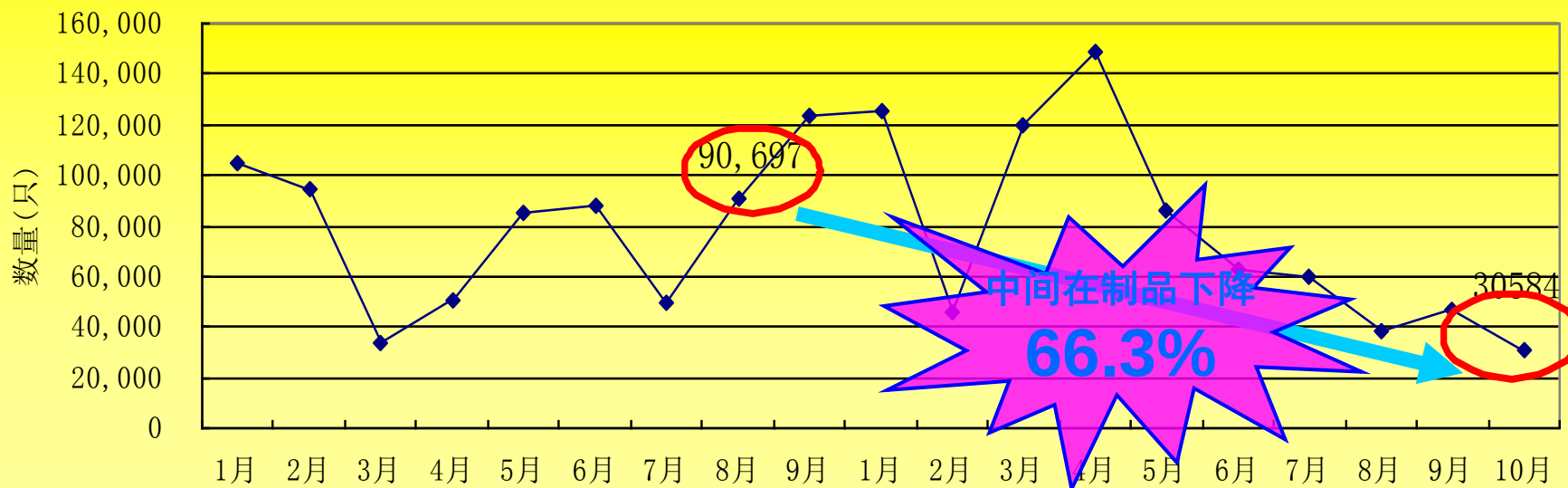
三车间中间在制品改善前后对比



中间在制品在10月份盘存时有47514只，但流水线上的数量较少（保守估计6000只），其他都是在混线上堆积。所以实际效果应该更大。

检验中间在制品改善前后对比

检验中间在制品盘存



中间在制品在10月份盘存时有30584只，比07年8月份下降66.3%，但此区域最终将会取消，因此检验车间的最终目标不良率为0。

三车间品质不良改善前后对比

改善前的不良由于公司当时都重要考核废品，对返工未进行详细记录。
所以当时针对 Q 5 1 7 产品进行详细的调查（抽样调查）
在 0 7 年 9 月 1 3 日——2 1 日中，调查得到平均不良率为 9 . 4 %
但并未包含现场及时返工掉的以及整桶产品退到生产车间返工的内容，
所以实际的不良状况远大于 9 . 4 %
而此处就将改善前的不良率保守地定为 9 . 4 %

三车间不良月推移图

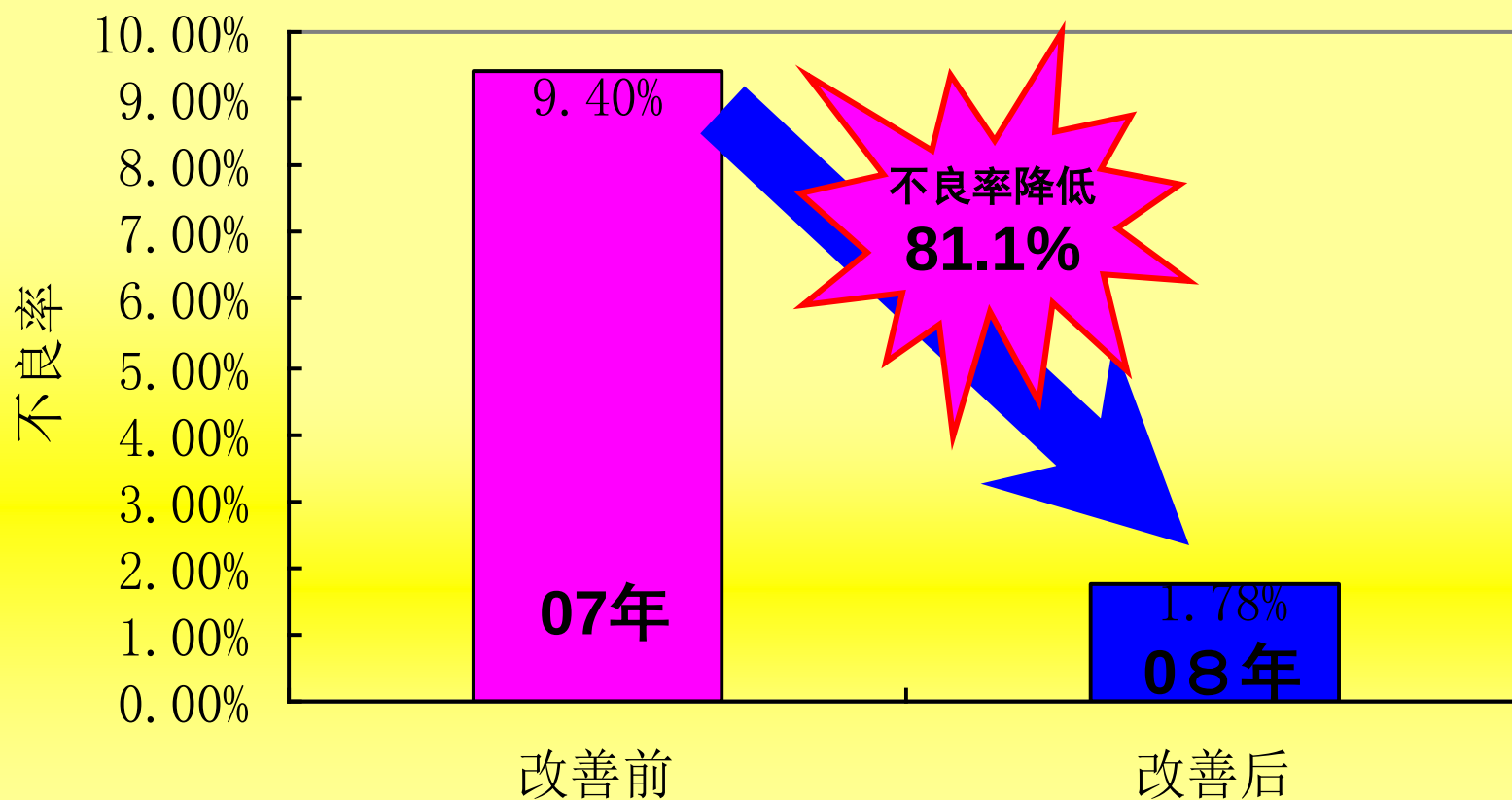
	7月	8月	9月	10月	
检验数	1954377	2185450	2702710	2862215	9704752
不良数	38444	30127	58604	45437	172612
不良率	1.97%	1.38%	2.17%	1.59%	1.78%

平均

三车间改善后平均不良率占1.78%

三车间品质不良改善前后对比

改善前后不良率对比



吸塑盒库存的改善

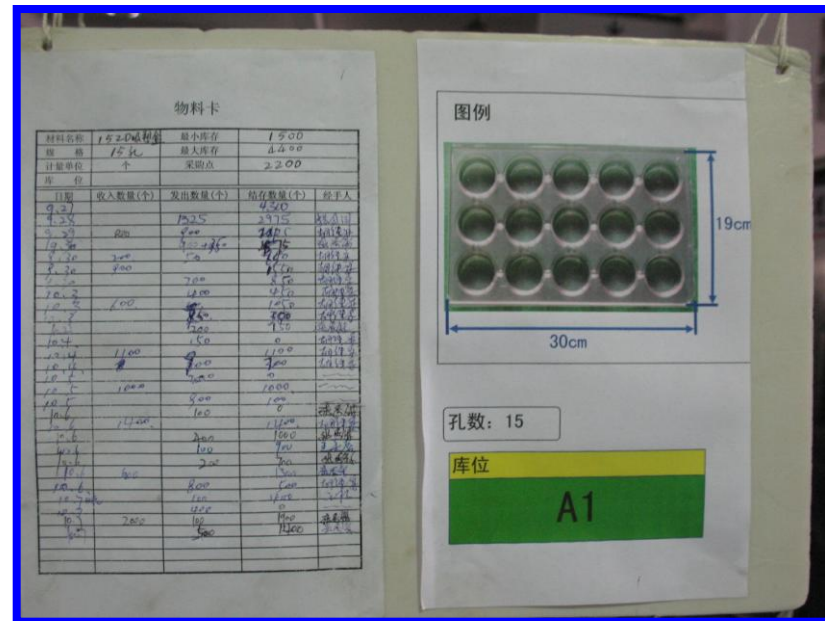
改善前吸塑盒放置



改善前：

- 1) 吸塑盒放置乱（在桌子底下或仓库看板后面的网格墙边上）
- 2) 数量无（堆放在一起很难盘存）
- 3) 多品种混放
- 4) 先进先出无法做到

吸塑盒摆放及库存管理



改善后:

- 1) 库存数量清晰, 可以随时进行盘存
- 2) 安全库存进行设定, 库存减少
- 3) 分类标识放置, 方便取放
- 4) 在一定程度上可以做到先进先出 (当新的吸塑盒到达, 将旧的吸塑盒清出放到新的上面, 由于数量少方便经常整理)

吸塑盒库存改善前后对比

