

# A公司

部分产品的改善事例报告及成果展示

# 现场总体效果对比（一）



# 现场总体效果对比（二）

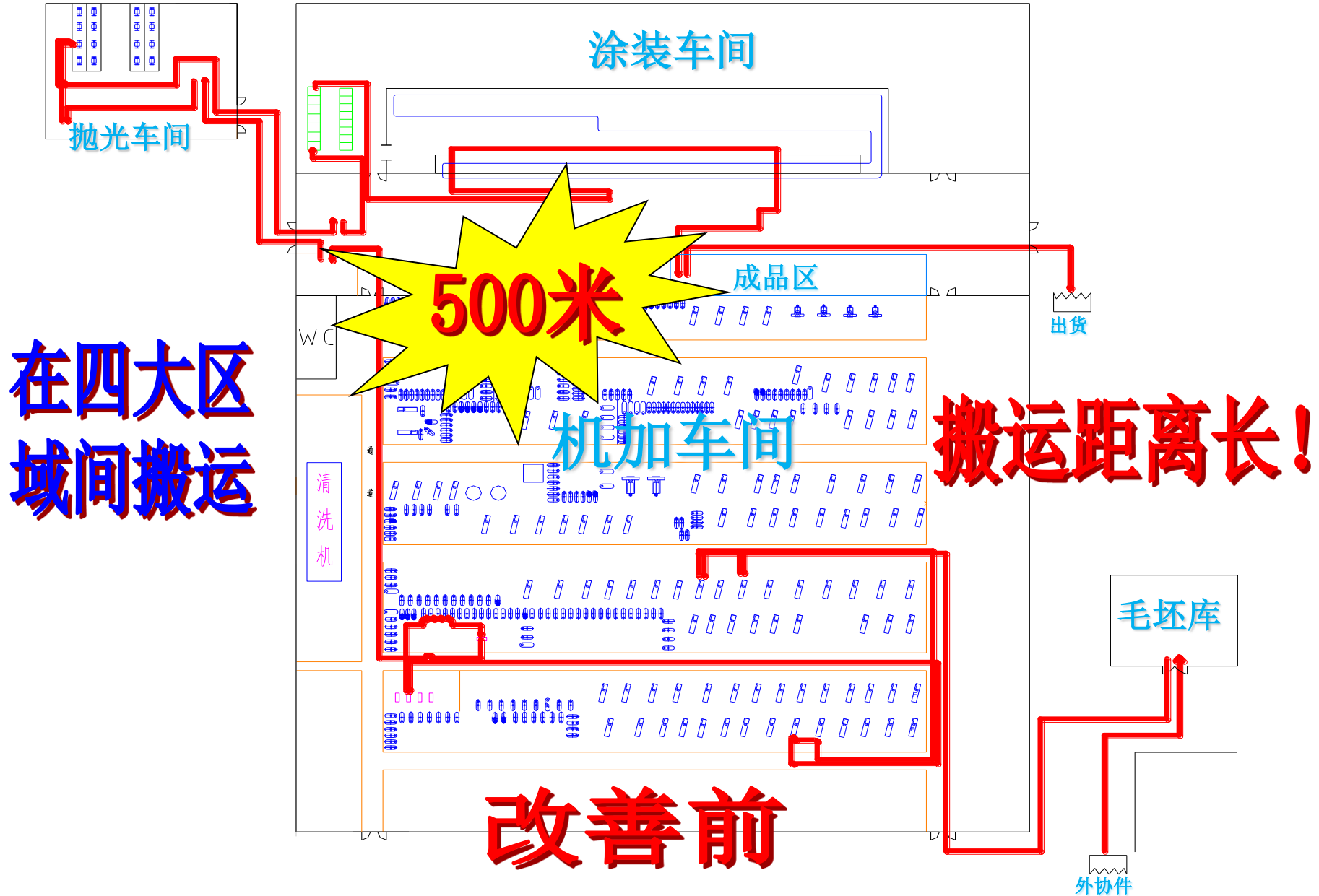


无视计划，大批量生产



按需生产，计划可控

# 改善前 物流乱流

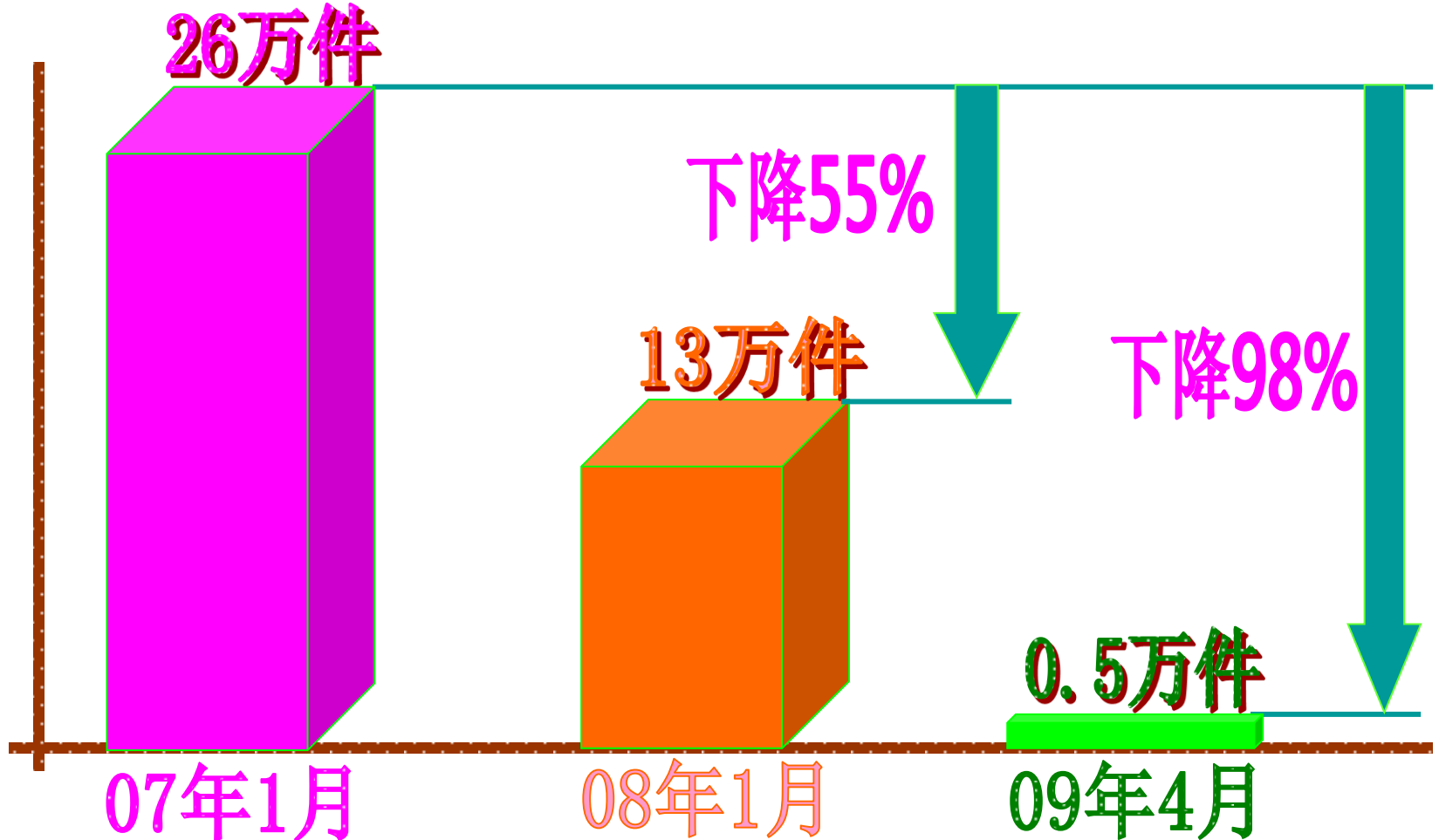


# 改善后 清晰的大物流



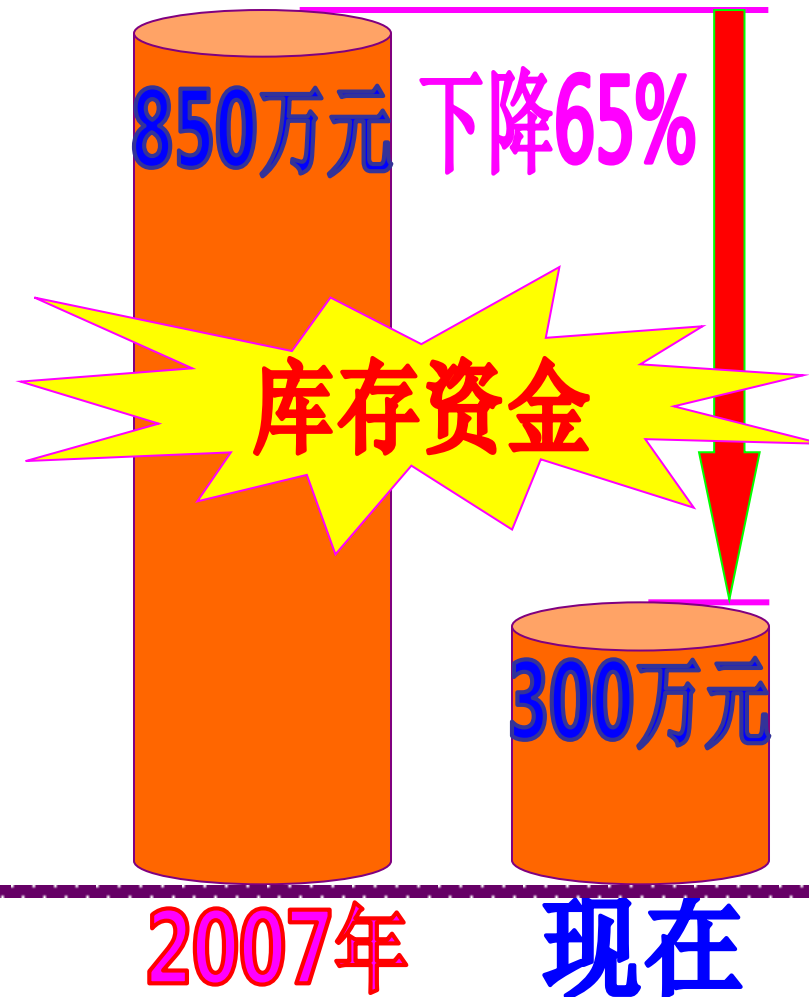
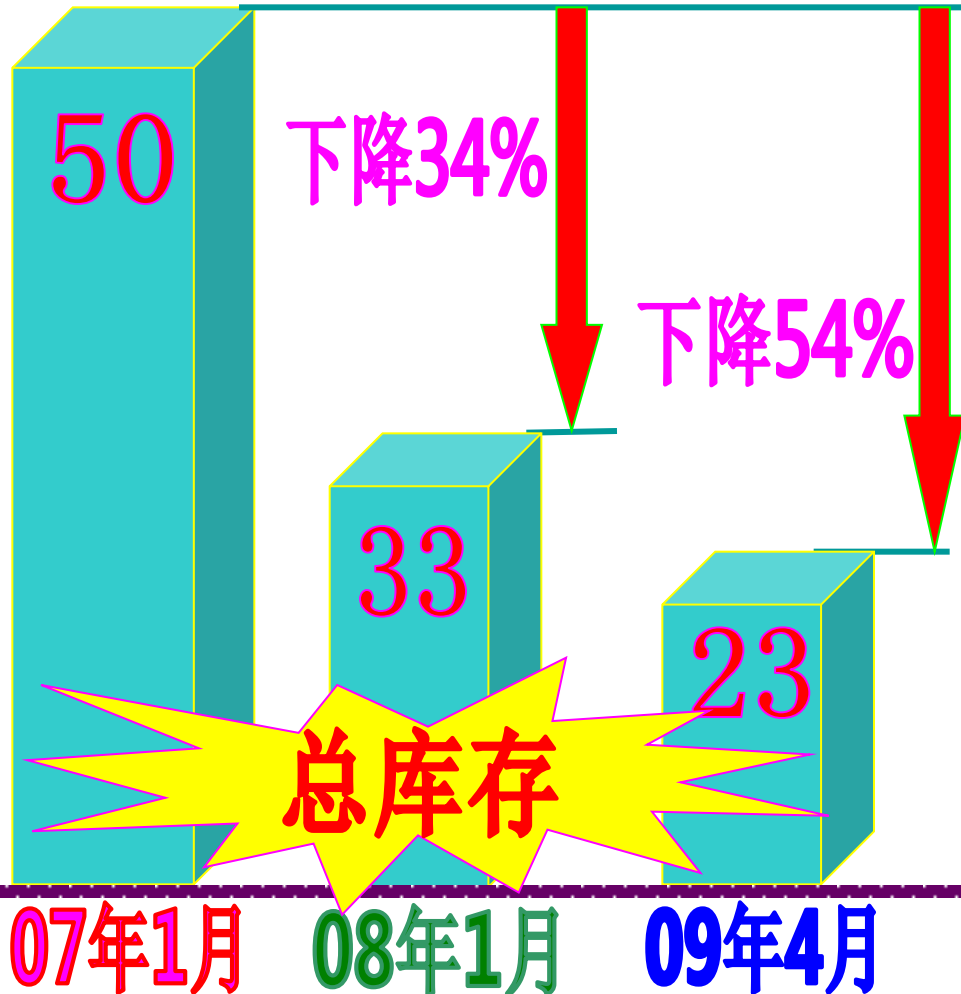
# 推行成果展示

## ◎在滯品的減少



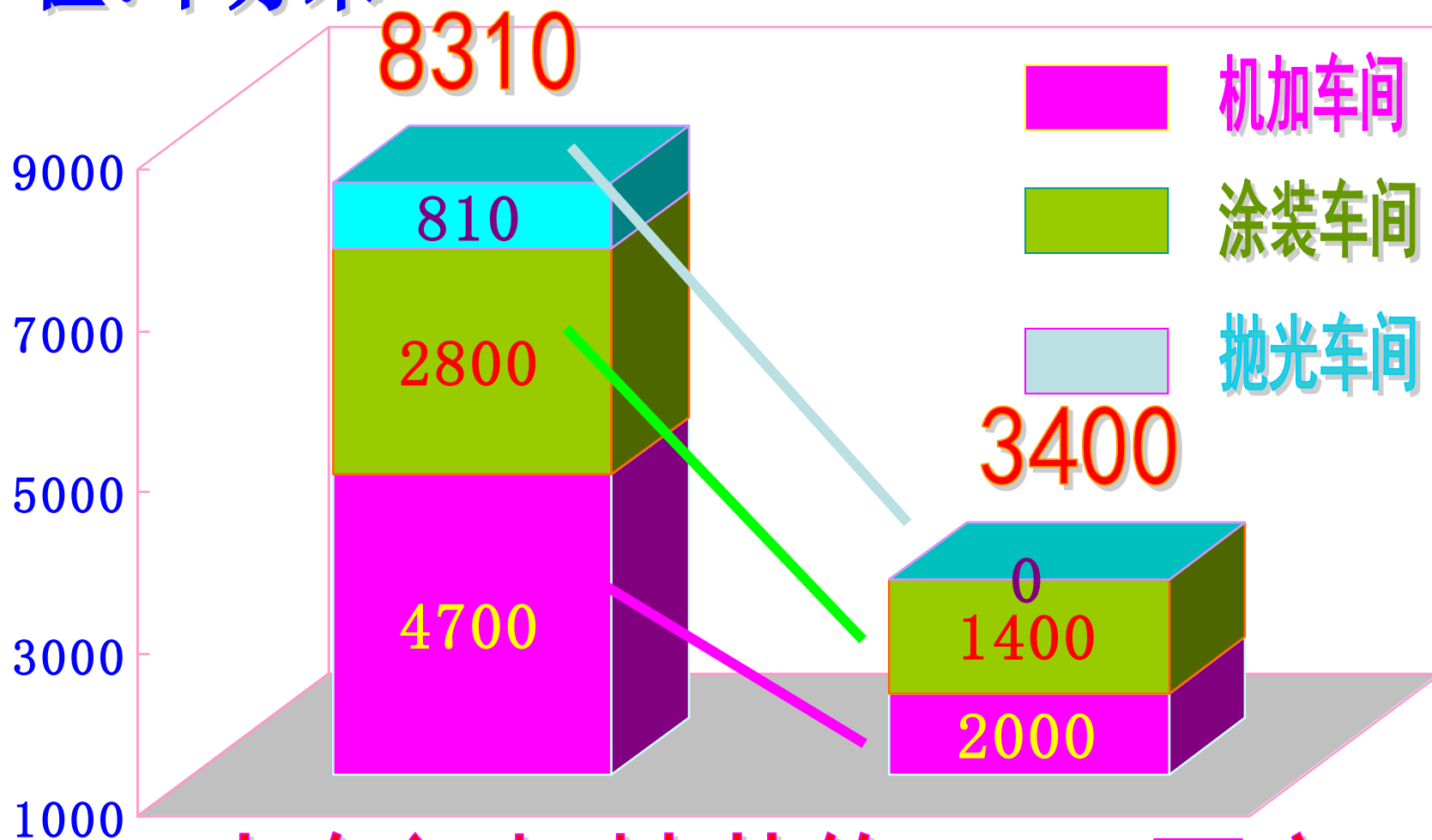
# ◎总库存的减少

单位:万件



# ◎场地面积的减少

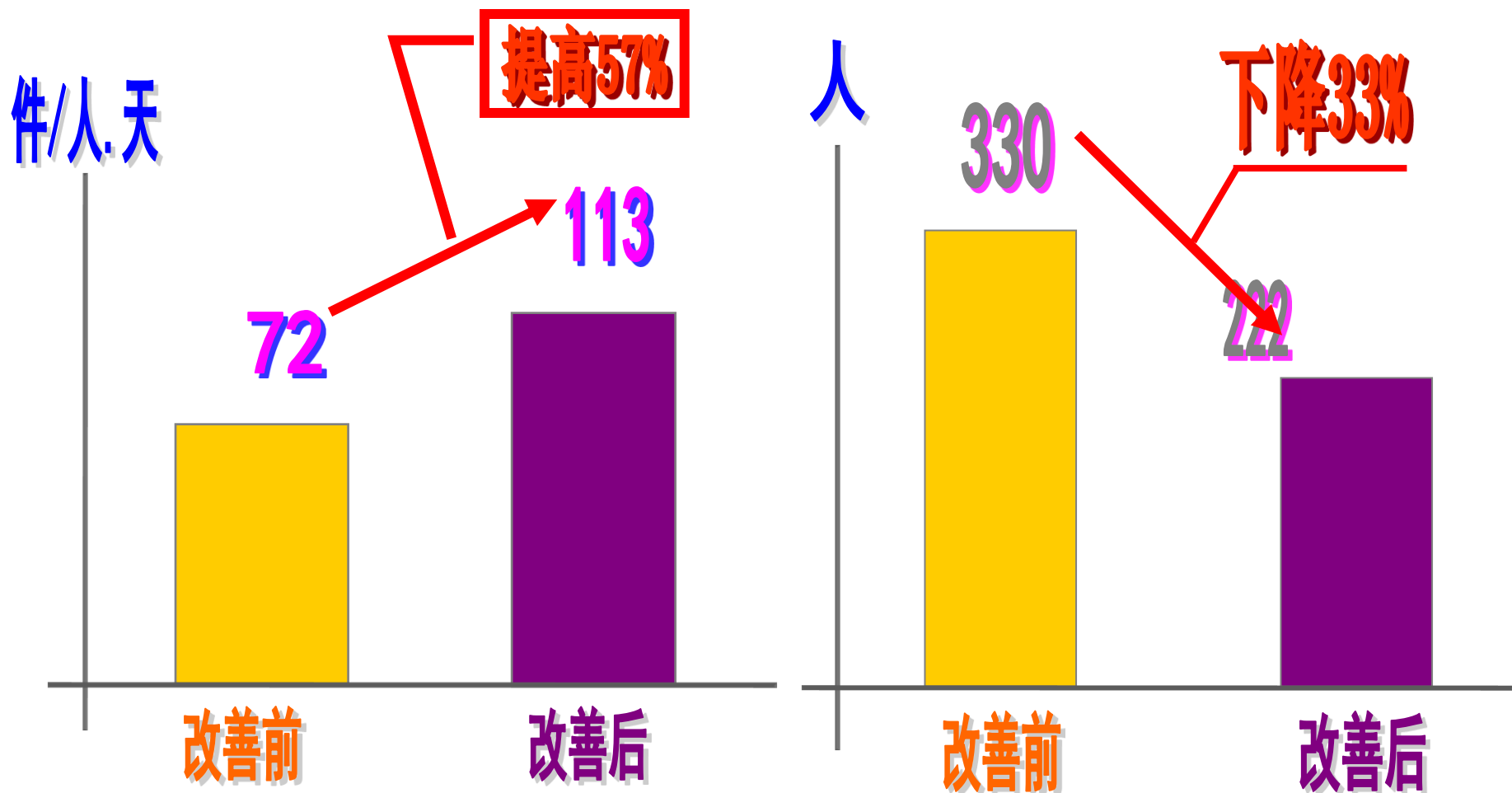
单位:平方米



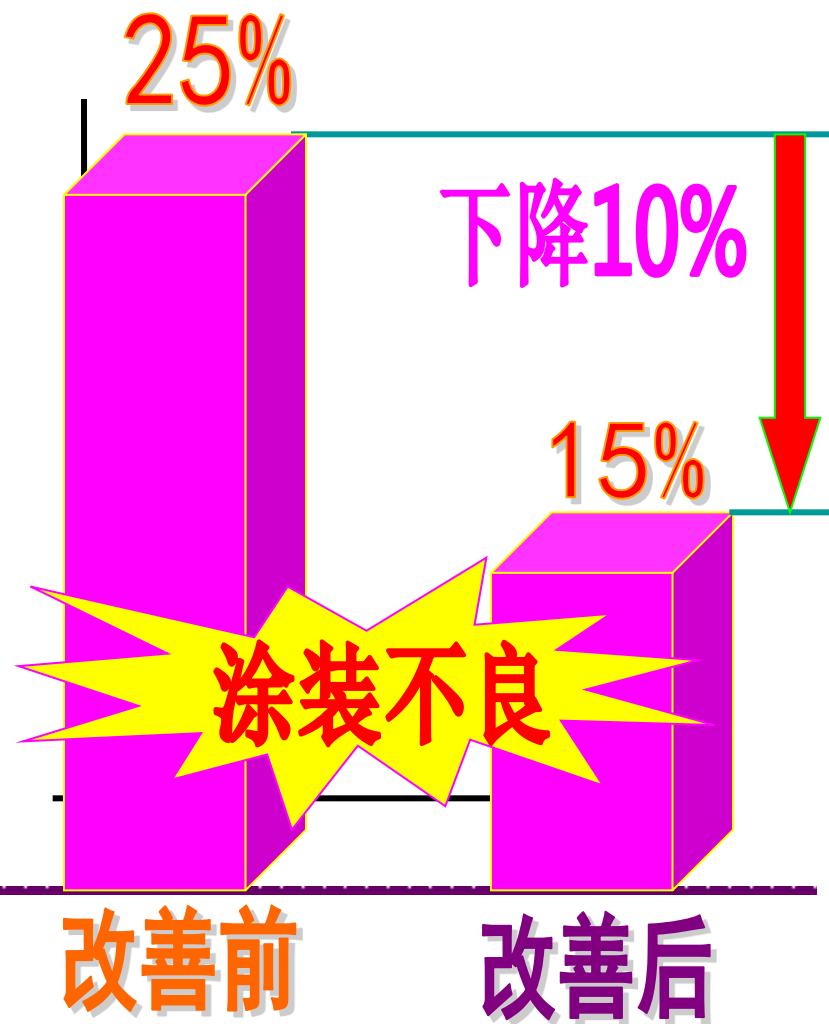
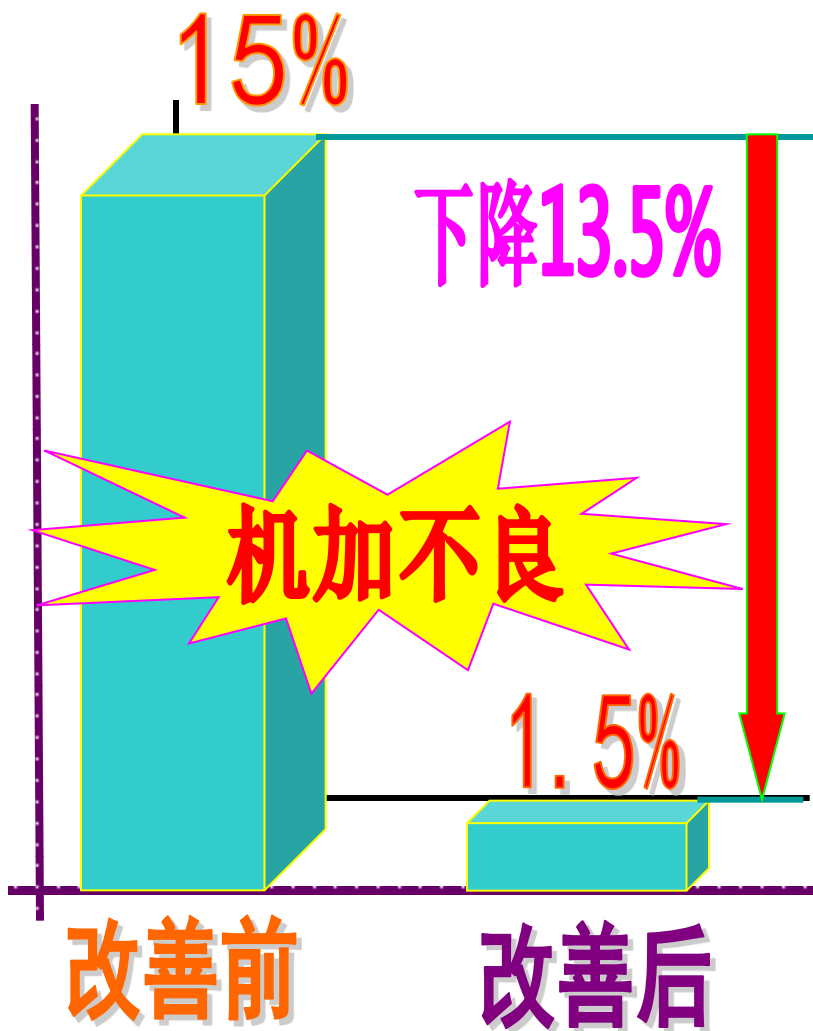
三大车间场地节约4910平方



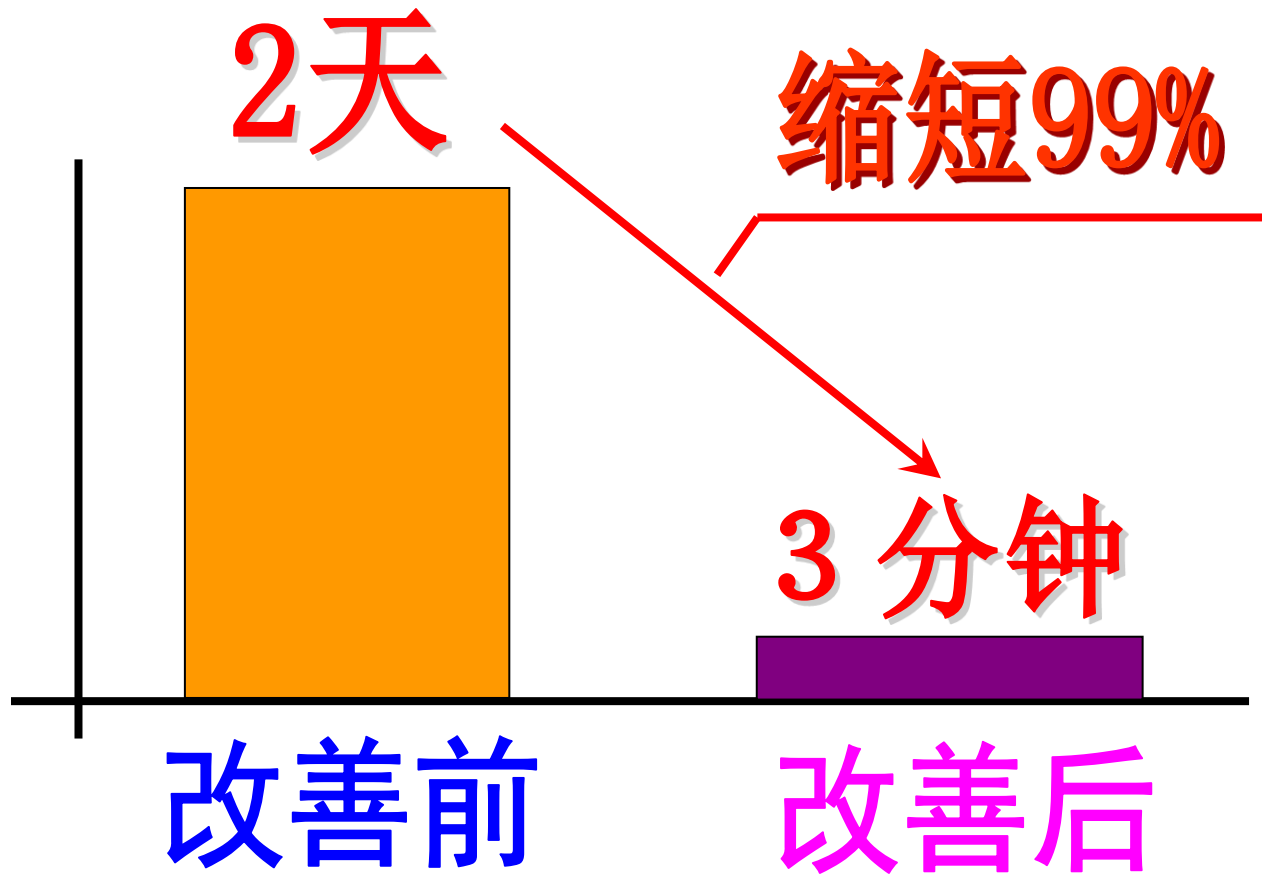
# ◎人均效率的提高



# ◎品质的提高



# ◎机加工L/T的缩短



# 改善案例分享

## ◎抛光工艺线内化



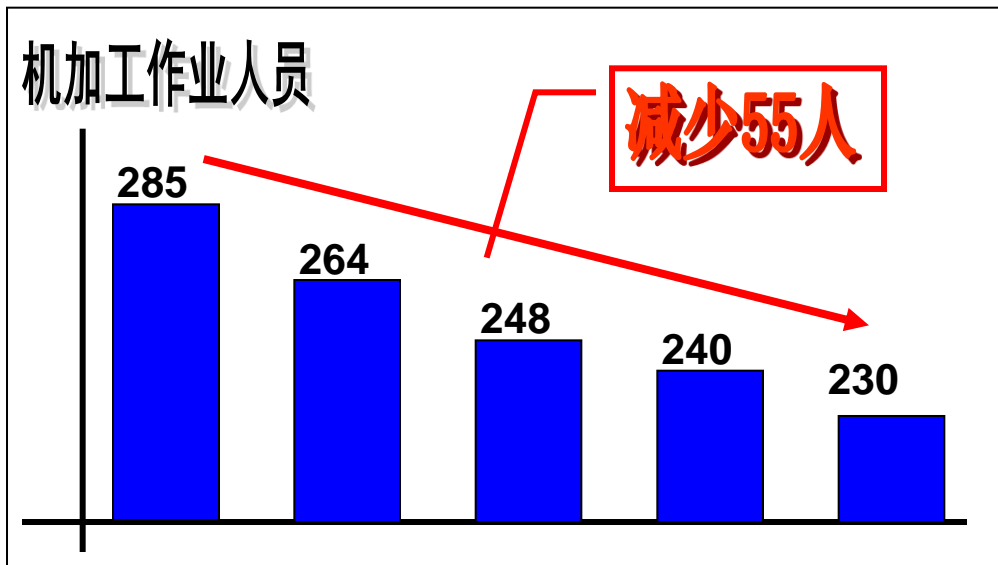
# 人员减少 .....

通过实施一人多工序操作，人员减少；  
通过实施操作工自检，检验人员数量减少

### 机加工作业人员统计

2008年3月	285
2008年7月	264
2008年8月	248
2008年11月	240
2008年12月	230

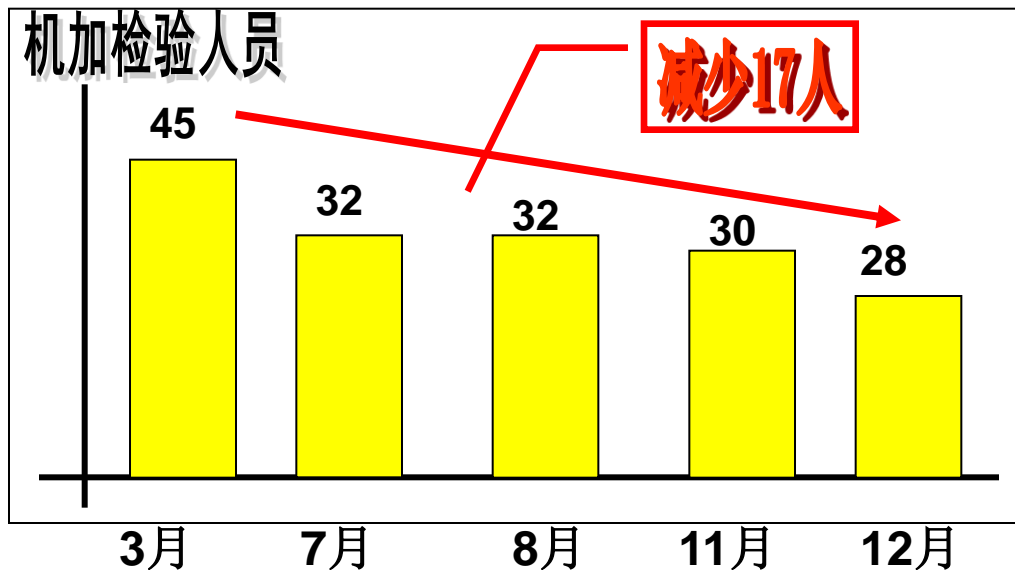
### 机加工作业人员



### 机加检验人员统计

2008年3月	45
2008年7月	32
2008年8月	32
2008年11月	30
2008年12月	28

### 机加检验人员



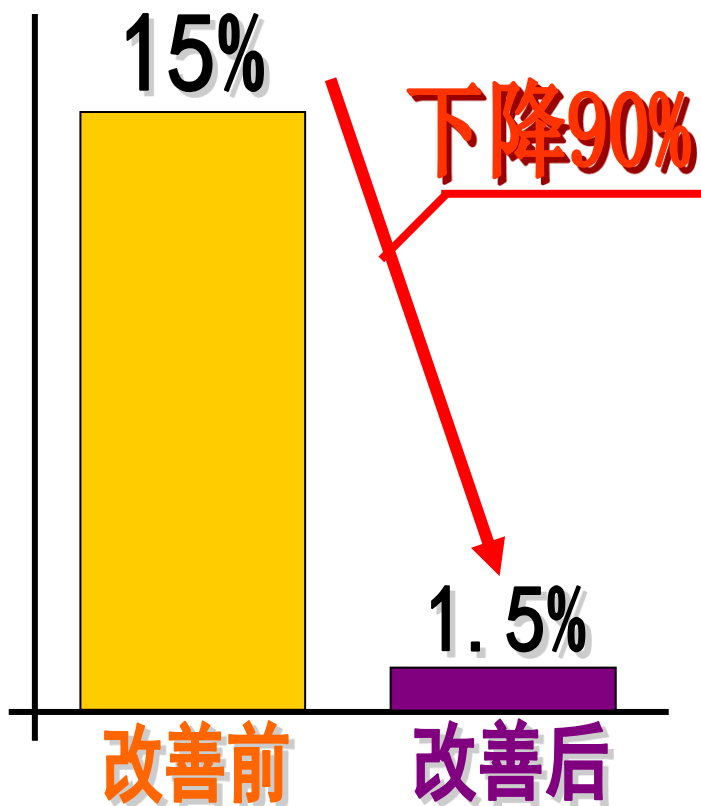
# ◎传扭盘工艺改善



改善前：吃力、效率低    改善后：自动加工效率高

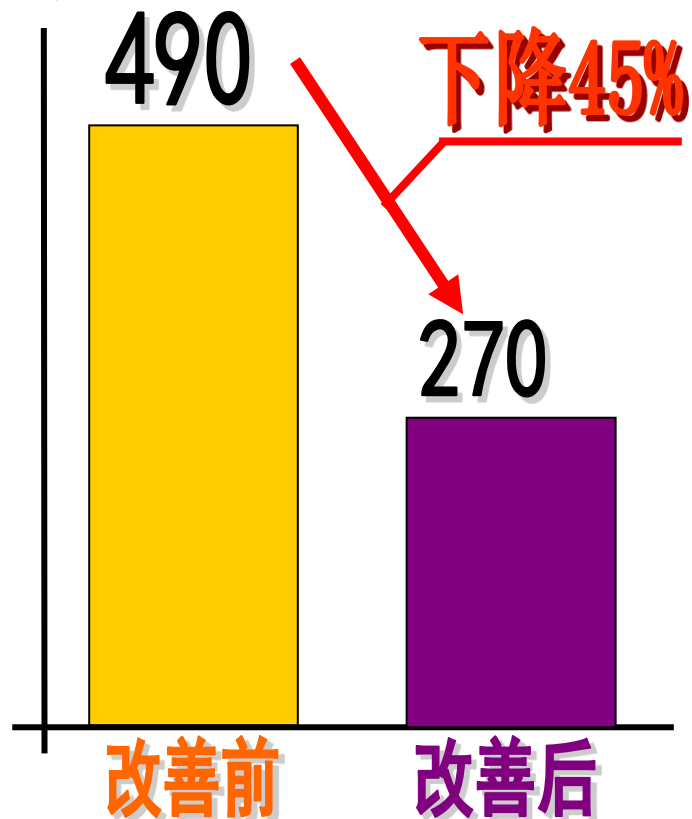
# 改善效果

不良率



机加不良率下降

件/天



流入后序不良品减少

# 店铺建立—量化管理的实现



改善前积压、无序、乱流！



# 改善后, 井然有序





# 纸箱店铺的投入使用

改善前



改善后



# 纸箱店铺建立



# 改善后

