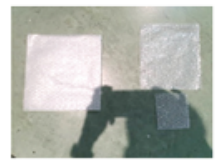


精益生产宣传报道-7月份

对于七月份的效率：灯具车间是98.32%，电子车间是92.76%。两个车间效率继续提升，由于培训增加知识、改善其他问题，并发展其他过程更合适。

Workshop	Total KPI (%)
Lamp Assembly	98.32%
Electronic	92.76%

培训课程强调SAP产品控制系统报告，启动-停的事为了所有生产线的效率正确、容易检查、能分析数据准确。包括培训提交支持工时，结果：发现组长提交报告更好，数据也稳定，错误也减少。



ปรับปรุง Model SOCKET-41*



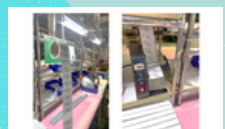
ปรับปรุง Model 5MZH520391DZ

过程中被PE和生产部改善其他问题，及时改善发现的问题，对工作的效率影响不大，如：减少产品气泡布的尺寸。由于尺寸太大了，就换气泡布。减少工作时间（减少折叠时间）并降低材料成本。型号：5MZH520391DZ在组装中有很多错误，改善：建治具能助于在组装之前进行测试。防止出现影响镜头旋转的问题。而且改善治具，公用与多种产品兼容，PE非常重视这一点。

IE有改善工作方法、工作过程，如：型号：4LD-MT-BK设计暂停治具，为了操作人能工作得很快并减少操作人的疲劳。可以减少工作时间大概-19%；型号：BA-ACLED30-27/30WT改善工作方法，使用现有设备来受益就是在包装中使用标签剥离机。以前操作人使用将贴纸卷挂在栏杆上的方法，改善后减少时间-20%。



改善型号：4LD-MT-BK
ปรับปรุง Model 4LD-MT-BK



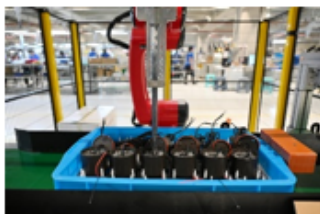
改善型号：BA-ACLED30-27/30WT
ปรับปรุง Model BA-ACLED30-27/30WT



货架
ชั้นบรรจุวัสดุการผลิต

线边仓项目或者1090线，如今开始使用了。从生产部经常使用的大约20种材料开始，将其带到1090线。减少仓库工作、减少生产部取料的等待时间。开始使用后，从组长的询问中，反馈是良好的，对于1090线将继续跟进。并预计到8月底，如果没有问题或者影响较小，1090线将增加更多材料。

1050线和1061线的自动化项目。如今，能使用得稳定而且8月份能看见生产效率的变化很大。其实是1050线，因为减少一个电测试过程、灌胶过程变成100%自动灌胶、整理平衡线等。对于1061流水线也将灌胶过程变成100%自动灌胶、增加胶烘干机，能减少工作时间、等待时间得更多。



机械手臂灌胶机安装在 1050 线、1061 线，和烘干炉

แขนหุ่นยนต์หยอดกาวอัตโนมัติติดตั้งที่ไลน์ 1050、1061 และเครื่องอบความร้อน

由于许多部门配合改善和发展工作，包括解决许多问题。因此，生产效率每月都在不断提高。精益生产项目向精益负责人和团队成员颁发了2000泰铢的奖金。第二季度，生产效率目标是88%。6月份灯具车间效率实际为93.63%



精益生产宣传报道-7月份

สำหรับประสิทธิภาพการผลิตเพื่อหกรถยนต์ Lamp workshop ประสิทธิภาพโดยรวมอยู่ที่ 98.32% ส่วน Electronic workshop ประสิทธิภาพการผลิตอยู่ที่ 92.76% ประสิทธิภาพทั้ง 2 workshop เพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่อง มาจากการอบรมเพิ่มความรู้ การปรับปรุงการแก้ไขปัญหาด้านต่างๆ และพัฒนากระบวนการต่าง ๆ ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น

Workshop	Total KPI (%)
Lamp Assembly	98.32%
Electronic	92.76%

ข้อดีของการอบรมยังคงเห็นถึงการรายงานผลถึงสิ่งที่ระบบควบคุมการผลิต SAP เรื่องการรู้ผิดรู้ถูกมากขึ้น เพื่อให้ประสิทธิภาพการผลิตของแต่ละผลิตภัณฑ์มีความถูกต้องที่สุด เพื่อให้สามารถตรวจสอบได้ง่ายและทำข้อมูลไปวิเคราะห์ได้อย่างแม่นยำมากที่สุด รวมถึงการอบรมการส่งขอเวลาสำหรับสายผลิตจากการอบรมพบวา Leader มีการรายงานข้อมูลต่าง ๆ ดีขึ้นเรื่อย ๆ ข้อมูลมีความเสถียรมากขึ้น ขอมติผลผลิตมีจำนวนลดลงกว่าเดิม



การปรับปรุงปัญหาต่าง ๆ ในกระบวนการโดยฝ่าย PE และ Production มีการปรับปรุงแก้ไขปัญหามากมายได้ทันเวลา ทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานเกิดผลกระทบน้อยที่สุด เช่น ลดขนาดของเบ้าเบ็ดลงให้ขนาดเล็กกว่าเดิม เพื่อความสะดวกในการหยิบจับ และง่ายต่อการประกอบชิ้นงาน (ลดเวลาในการประกอบ) และลดต้นทุนของวัสดุ Model 5MZH520391DZ มีความผิดพลาดน้อยลงในการประกอบชิ้นงาน ปรับปรุงโดยการสร้าง Jig Fixture ที่ช่วยในการทดสอบก่อนการประกอบชิ้นงาน เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาที่สะสมผลต่อการเพิ่มประสิทธิภาพ และการปรับปรุง Jig Fixture ให้สามารถใช้งานได้หลายรุ่นได้หลายผลิตภัณฑ์ ซึ่ง PE ได้ให้คำแนะนำสำคัญในเรื่องนี้อีกมากมาย

IE มีการปรับปรุงวิธีการทำงานและปรับปรุงพื้นที่ของการทำงานในไลน์ผลิต อย่างเช่น 4LD-MT-BK มีการออกแบบ Jig Fixture ซ้ำซ้อน เพื่อให้พนักงานทำงานได้เร็วขึ้น และ ลดการเกิดความเสียหายของพนักงาน สามารถลดเวลาในการทำงานลงได้ถึง -19% และ Model BA-ACLED30-27/30WT ได้ปรับปรุงวิธีการทำงาน โดยทำอุปกรณ์ที่มีอยู่มาใช้ให้เกิดประโยชน์ คือเครื่องลอกสติ๊กเกอร์หุ้มสายไฟในกระบวนการแปรรูป ซึ่งก่อนหน้านี้พนักงานใช้วิธีการแกะของรอมของสติ๊กเกอร์ด้วยมือแล้วจึงวางแปรรูปเวลาลดลงไป -20%



SILP project หรือ ไลน์ 1090 ปัจจุบันได้เริ่มใช้งานแล้ว โดยเริ่มจากนำวัสดุที่ผ่านการผลิตไปบดอัด ประมาณ 20 อย่างนำมาไว้ที่ ไลน์ 1090 เพื่อลดงานของพนักงานและลดระยะเวลาการรอคอยเบ็ดที่ติดของพนักงานผลิต หลังจากได้เริ่มใช้งานจริงแล้ว จากการสอบถาม Leader ผลตอบรับถือว่าอยู่ในเกณฑ์ที่ดี สำหรับไลน์ 1090 ที่ ยังคงติดตามผลต่อไปเรื่อย ๆ และคาดหวังว่าสิ่งที่จะตามมาคือไม่เกิดปัญหาขึ้นหรือเกิดผลกระทบน้อย จะมีการเพิ่มวัสดุเท่าที่ไลน์ 1090 อีก

Automation Project ของไลน์ 1050 และไลน์ 1061 ปัจจุบันสามารถใช้งานได้เป็นอย่างดี และในเบื้องหลังความเปลี่ยนแปลงของประสิทธิภาพการผลิตอย่างมากโดยเฉพาะไลน์ 1050 เนื่องจาก IE และ PE ได้ทำการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงขั้นตอนการทำงานมาตามลำดับ ปรับปรุงเปลี่ยนแปลงกระบวนการทำงาน อย่างเช่น ลดขั้นตอนการทาสีไฟฟอย 1 ขั้นตอน กระบวนการขยออดการเปลี่ยนเป็นขยออดการอัดโม่ 100% และทำวัดทำโลหะหมด เป็นเท่า สำหรับไลน์ Conveyor 1061 เปลี่ยนกระบวนการขยออดการเป็นขยออดการอัดโม่เพิ่มเติม และเพิ่มเครื่องจ่ายการเบียดอัด ซึ่งช่วยลดระยะเวลาการทำงานและลดข้อผิดพลาดอย่างมาก



机械手臂灌胶机安装在 1050 线、1061 线，和烘干炉
แนวหุ่นยนต์หยอดการอัดโม่ติดตั้งที่ไลน์ 1050 、 1061 และเครื่องอบความร้อน

จากการที่หลาย ๆ ฝ่ายร่วมมือกันปรับปรุงและพัฒนาส่วนงาน รวมถึงการแก้ไขปัญหาด้านต่าง ๆ อย่าง ส่งผลให้ประสิทธิภาพการผลิตดีขึ้นอย่างต่อเนื่องในทุก ๆ เดือนและโครงการผลิตแบบลิ้นไทม์ของโรงงานจำนวน 2000 บาท ในแผนที่มีผลของหน่วยงานและสมาชิกในทีมผลิตในไตรมาสที่ 2 นี้ เป้าหมายประสิทธิภาพการผลิตคือ 88% และเดือนมิถุนายน Lamp workshop ทำประสิทธิภาพการผลิตจริงที่ทำได้คือ 93.63%

