

精益生产宣传报道-8月份

对八月份，我们持续改进和优化工作流程，包括为组长和员工提供培训以提升知识，改进治具、设备等，引进自动化设备，以及优化工作区域的布局。

培训内容仍然强调在**SAP**生产控制系统中对产品的报告，包括点开始/结束时间，以确保每个产品的生产效率达到最高的准确性，从而使检查更容易，数据分析更精确。此外，还对测试电气设备的员工进行了技能培训，完成培训后，员工将从人力资源部门获得特殊工艺卡。



组长和员工参加培训

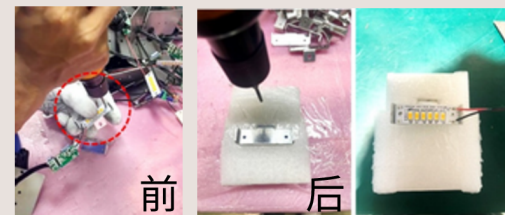
特殊工艺卡

在改进和开发治具设备方面，**PE**团队为**PL-11017*/PL-11025*、PL-520*-***、**5011**和**5012**型号产品设计了治具的形状，结果使得工作更方便，员工的工作时间缩短，工作中的疲劳感也减少了，从而提高了工作效率。



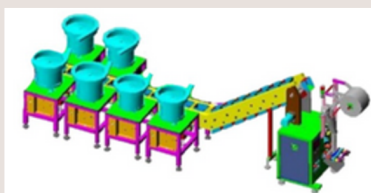
治具

IE团队针对流程中出现的问题进行了改进。例如，针对**3031-27BK**型号产品，设计了临时治具，因为观察到员工的工作速度较慢，且存在事故风险，因此制造了临时治具。结果显示，员工的工作速度加快，工作时间缩短了**18%**，同时还降低了事故风险。



前

后



零件自动封包机



在自动化部分，**8月19日**引进并安装了零件自动封包机，该设备安装在靠近生产线的仓库区域。这台机器是全自动操作，只需设置好参数并将材料倒入料斗即可。目前已开始使用，并且尚未发现任何操作问题，实际使用结果显示效果非常好，机器的精度非常高，运行速度快且无误差，从而大大缩短了工作时间。

对**G001/G002**生产线的工作区域布局进行了改进，将原本使用普通工作台的生产线改为流水线生产线。精益团队在改变**G**线工作区域前设定的目标是，实际使用流水线生产后的生产效率必须提高**15%**，从八月中旬到月底的实际使用检查中发现，生产效率提高了约**5%**，显示出积极的进展。此外，**IE**团队已经制定了流水线上产品平衡标准化，目前正在收集和分析数据，预计九月份生产效率将达到预期目标。



G001



G002





Figure 1 consists of three photographs showing the fabrication process. (a) A close-up of a person's hands soldering a small electronic component onto a printed circuit board (PCB). A red dashed circle highlights the soldering point. (b) A close-up of a drill bit drilling a hole into a white PCB. (c) A completed sensor module, which is a small electronic component with a yellow LED, mounted on a white PCB. The module is connected to a red and black wire.

After



G002



การปรับปรุงเลยเอาพื้นที่การทำงานของไลน์ G001/G002 จากไลน์ที่ใช้โต๊ะปกติในการผลิตงาน ถูกลดลงเป็นโต๊ะสายพานในการผลิตงานแทน เป้าหมายที่ทางทีมตั้งไว้คือควรจะมีการเปลี่ยนแปลงพื้นที่การทำงานของไลน์ G คือประสิทธิภาพการผลิตหลังจากใช้งานโต๊ะสายพานจริงต้องเพิ่มขึ้น 15% หากการตรวจสอบข้างหลังใช้งานจริงกลางเดือนสิงหาคมจนถึงเดือนธันวาคมประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้นประมาณ 5% ถือว่าเป็นไปในทิศทางที่ดีขึ้น และทาง IE ได้จัดทำมาตรฐานการปรับสมดุลผลิตภัณฑ์สายพานการผลิตซึ่งอยู่ในระหว่างการศึกษาและวิเคราะห์ข้อมูล คาดว่าในเดือนกุมภาพันธ์ประสิทธิภาพจะเพิ่มขึ้นได้ตามเป้าหมายที่วางไว้