



精益生产宣传报道-5月份

01



5月份，灯具车间的整体生产效率为83.56%，电子车间为83.40%；

本月，生产部新增了3条生产线，分别为D003、G003和E003，目前已开始正式投产。随着产线的增加，为了应对产量的提升，也必须相应增加人员。为此，生产部对员工及组长进行了培训，旨在提升他们的专业知识、理解能力和工作技能，从而进一步提高整体生产效率。与此同时，现场也进行了多项改善：

- 1.制作零件安装测量工具，以确保零件安装位置的准确性，避免因安装偏差而影响后续工序的组装；
- 2.在老化线增加了设备，以提高作业承载能力，减少因设备等待而造成的时间损耗，并提升生产连续性；
- 3.1042线存在的短线检测问题，已将原有包装方式更改为袋装，使检测过程更为方便，同时也有助于提升产品品质；
- 4.1030线也针对产品点胶作业进行了培训，强调使用适量胶水，以减少浪费、降低不良率，并避免不合格品流入下一道工序；

自动化部本月共完成了4款产品的生产平衡作业。改进前，这些产品的生产效率未能达到预期目标。然而，在进行产线平衡调整后，生产效率明显提升，如下：

除了进行产线平衡外，现场也同步进行了多项改善与问题解决措施：

1. 对G003线的临时作业区域进行了优化，使员工操作更为便利，减少不必要的动作，并提升作业连贯性；
2. 对COB灯带产品的点胶治具进行了优化设计，使其能同时放置多个工件，减少作业空间，并提升单次点胶的数量，从而提高整体作业效率；
3. 通过向新员工导入更高效的作业方式，使5011-30BZ型号镜片组装工序的每件作业时间最多可缩短7秒；

02

型号	改善前效率	改善后效率
CI-FM-616G2-930-WT	93%	101%
SK11-BK	71.33%	105.70%
EN-24DC060-UNV-RB2	32.04%	100%
WS-W2505-BK	52.72%	95.38%



03



自动化项目的进展方面：



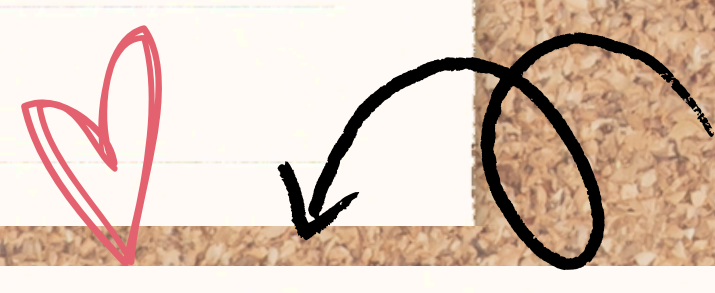
1. 自从引入COB灯带自动焊锡机以来，目前在使用过程中仍存在一些小的问题。但在以机器替代人工焊锡后，单次作业时间已减少至11秒。此外，AE还发现，若产品尺寸相近，仅需重新设计对应的治具，便可实现多款产品在该设备上的通用使用；
2. AE对1061线的自动点胶机器人进行了重置调整，因原设备一度无法接收操作指令，目前设备已恢复正常运行；
3. 关于自动冲塑胶尾盖的设备-物料#TCC993608W7，AE根据AMC提供的图纸重新制作了刀具，使其切割效果更佳，仅留下少量毛边，对后续组装工序无任何影响；





รายงานประชาสัมพันธ์การผลิตแบบสลับ

ประจำเดือนพฤษภาคม



01



ในเดือนพฤษภาคม ประสิทธิภาพการผลิตภาพรวมของ Workshop Lamp อยู่ที่ 83.56 % และของ Workshop Electronic อยู่ที่ 83.40%

แผนการผลิตในเดือนนี้ได้เพิ่มสายการผลิตใหม่ทั้งหมด 3 ไหล่ได้แก่ D003 G003 และ E003 ปัจจุบัน ได้เริ่มการผลิตเรียบร้อยแล้ว และแน่นอนว่าการเพิ่มสายการผลิตจำเป็นต้องมีการเสริมกำลังบุคลากร เพื่อรองรับปริมาณงานที่เพิ่มขึ้น ทางแผนการผลิตได้มีจัดอบรมให้กับพนักงานและLeader เพื่อเสริมสร้างความรู้ ความเข้าใจ และทักษะที่จำเป็นสำหรับการปฏิบัติงานให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น ยังมีการปรับปรุงพื้นที่การทำงานในหลายส่วน อาทิเช่น

- 1.การจัดทำอุปกรณ์วัดระยะการติดตั้งพาร์ท เพื่อให้แน่ใจว่าพาร์ทถูกติดตั้งอย่างแม่นยำตรงตามตำแหน่งที่กำหนด ซึ่งจะช่วยลดปัญหาในกระบวนการถัดไปที่อาจเกิดจากการติดตั้งพาร์ทผิดตำแหน่ง
- 2.การเพิ่มอุปกรณ์ในไลน์ Aging เพื่อรองรับปริมาณงานที่มากขึ้น ช่วยลดเวลาในการรอคอยอุปกรณ์และเพิ่มความต่อเนื่องของการผลิต
- 3.การปรับปรุงที่เวิร์คช็อปอิเล็กทรอนิกส์สำหรับไลน์ 1042 ที่มีปัญหาการตรวจสอบสายไฟแบบสลับ ได้เปลี่ยนวิธีการบรรจุใหม่เป็นการใส่ถุง เพื่อให้ง่ายต่อการตรวจสอบและช่วยรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์
- 4.สำหรับไลน์ 1030 ได้มีการอบรมเพิ่มเติมเกี่ยวกับการควบคุมปริมาณการใช้ในการติดตั้งพาร์ท โดยเน้นให้ใช้กาวในปริมาณที่เหมาะสม เพื่อลดการสิ้นเปลือง ลดของเสีย และป้องกันไม่ให้ชิ้นงานที่ไม่ได้คุณภาพถูกส่งต่อไปยังขั้นตอนถัดไป

แผนกอัตโนมัติได้จัดทำสมดุลการผลิตทั้งหมด 4 ผลิตภัณฑ์ด้วยกัน โดยก่อนการปรับปรุง พบว่าประสิทธิภาพการผลิตยังไม่สามารถบรรลุเป้าหมายที่ตั้งไว้ อย่างไรก็ตาม หลังจากมีการปรับสมดุลสายการผลิตแล้ว ประสิทธิภาพการผลิตได้เพิ่มขึ้นอย่างเห็นได้ชัด ดังนี้

นอกจากการปรับสมดุลสายการผลิตแล้ว ยังได้ดำเนินการปรับปรุงและแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ในหน่วยงาน ได้แก่

- 1.การปรับปรุงพื้นที่ชั่วคราวของไลน์ G003 เพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างสะดวกยิ่งขึ้น ลดการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น และช่วยให้การทำงานมีความต่อเนื่อง
- 2.การปรับปรุงจิกหยอดกาวของผลิตภัณฑ์ไฟเส้นประเภท COB โดยออกแบบให้สามารถวางชิ้นงานได้หลายชิ้นในคราวเดียว ส่งผลให้ประหยัดพื้นที่และสามารถหยอดกาวได้หลายชิ้นต่อรอบ เพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน
- 3.การแนะนำวิธีการทำงานที่เร็วขึ้นให้กับพนักงานใหม่ ช่วยให้เวลาการทำงานในกระบวนการลดลงได้ถึง 7 วินาทีต่อชิ้น สำหรับกระบวนการประกอบกระจกของโมเดล 5011-30BZ

02



โมเดล	EFFก่อนปรับปรุง	EFFหลังปรับปรุง
CI-FM-616G2-930-WT	93%	101%
SK11-BK	71.33%	105.70%
EN-24DC060-UNV-RB2	32.04%	100%
WS-W2505-BK	52.72%	95.38%



03



ความคืบหน้าของโครงการอัตโนมัติ

- 1.หลังจากนำเครื่องบัดกรีไฟเส้น COB เข้ามาใช้งานแล้ว ปัจจุบันยังคงพบปัญหาการใช้งานอยู่เล็กน้อย หลังจากการใช้เครื่องแทนคนในการบัดกรี สามารถลดเวลาการทำงานลงไปได้ถึง 11 วินาทีต่อชิ้น ทั้งนี้ AE ยังเล็งเห็นว่าผลิตภัณฑ์ที่มีขนาดเล็กเหมือนกันสามารถใช้งานร่วมกันกับเครื่องนี้ได้ เพียงแค่ออกแบบจิกให้รองรับกับผลิตภัณฑ์นั้นๆ
- 2.Reset หุ่นยนต์หยอดกาวอัตโนมัติของไลน์ 1061 ใหม่เนื่องจากอุปกรณ์ไม่สามารถรับคำสั่งการทำงานได้ ปัจจุบันสามารถกลับมาใช้งานได้ปกติแล้ว
- 3.เครื่องเจาะพลาสติกอัตโนมัติ พาร์ท ATCC993608W7 เมื่อได้จัดทำใบมีดการตัดใหม่ตามแบบของ AMC ทำให้สามารถตัดชิ้นงานได้ดีขึ้นและมีเศษครีบเล็กน้อย ไม่มีผลต่อการประกอบชิ้นงาน

