



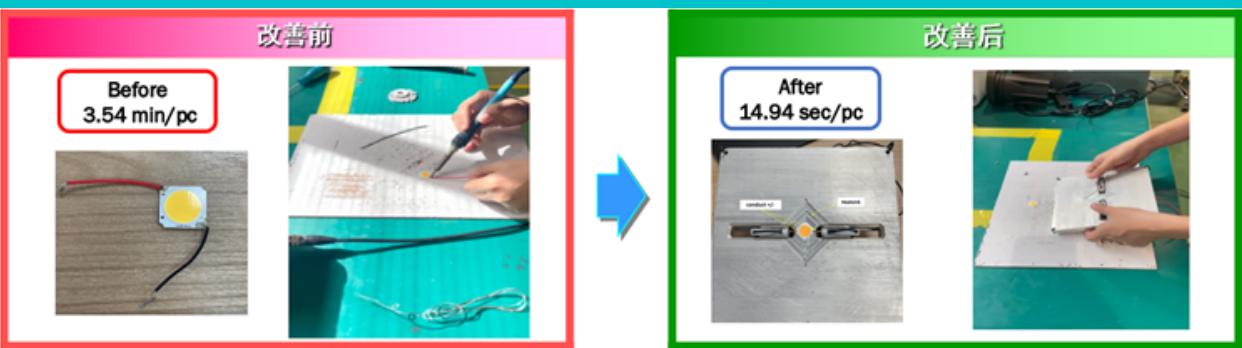
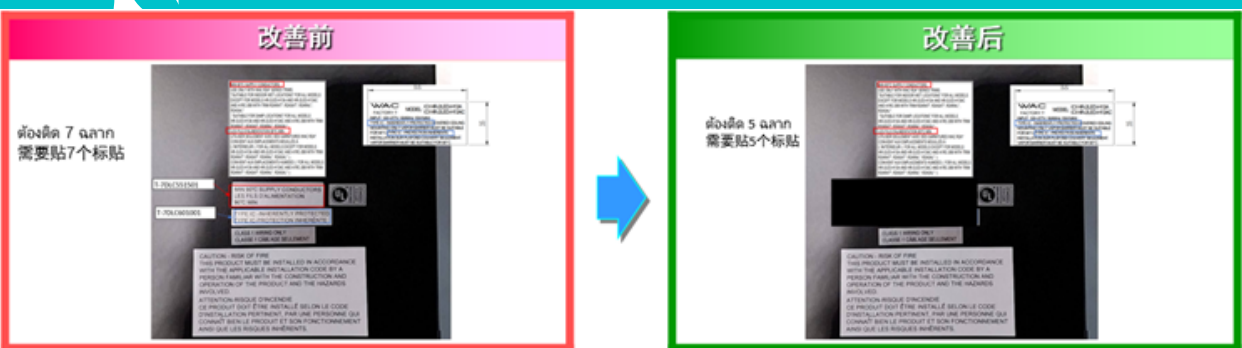
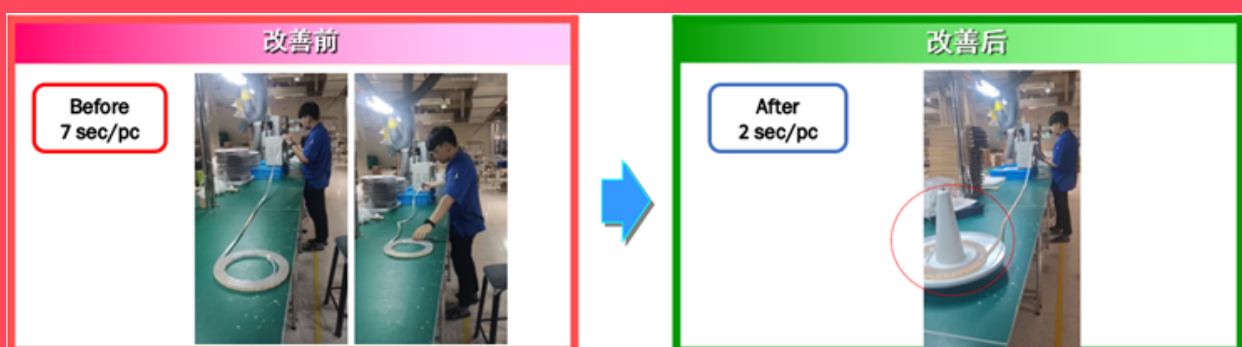
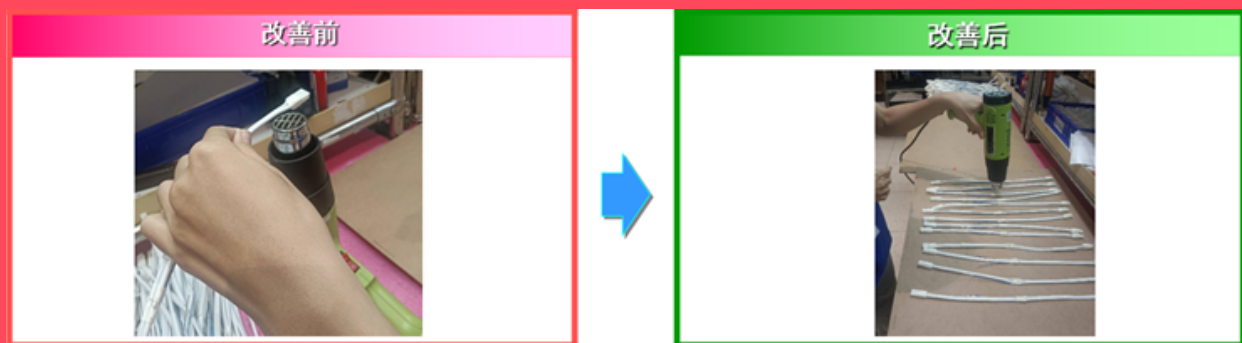
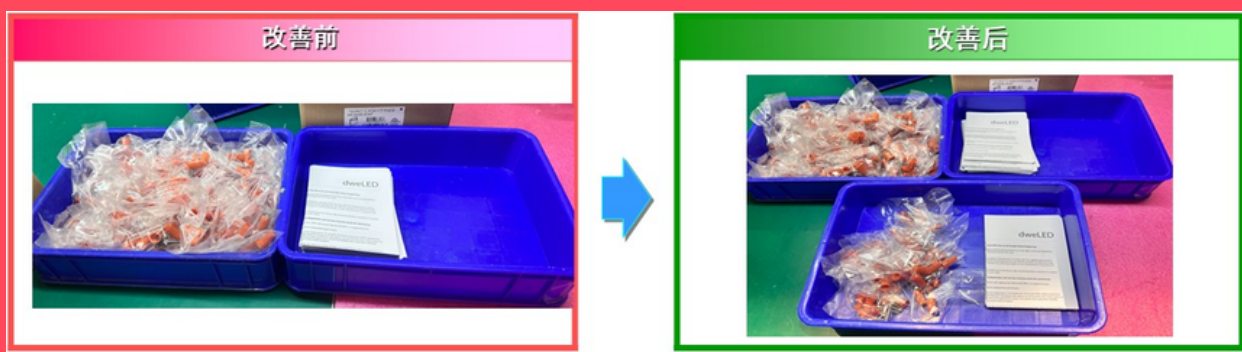
精益生产宣传报道-6月份



精益生产持续推进，在6月份，灯具车间的整体生产效率为80.61%，电子车间为81.63%

生产部与PE团队重点聚焦于现有问题的改善，例如：

- 1.为型号 3AD2-COV-WT/BL 制作了专用治具，以降低因使用电批头操作而导致的安全风险，并简化操作流程，提升作业效率达35%；
- 2.对 5MZH520332WT 型号的作业方法进行了改善，将热缩管原本一次吹1根的方式，优化为一次可吹5根以上，显著减少了作业时间；
- 3.针对组长忘记提交支援工时申请的问题，制定了现场实际与系统申请相对应的记录表，改善后，组长的支援工时申请准确率明显提升；
- 4.对多个系列的治具进行了优化，如 BL-1630*、5011-5012-* 和 WS-W221*，不仅减少了作业时间，还降低了组装过程中的出错率；
- 5.由于35英尺长的灯带产品长度较长，导致在生产过程中容易缠绕。为此，初步改善措施是使用带有中心轴的圆筒来放置零件，从而使生产效率提升了71%



在品管部方面，为了减少等待时间或浪费时间，提升整体检验效率与方法，进行了如下改善：

- 1.制作了用于协助螺丝紧固检测的辅助工具，员工可以一次性检查多种规格的螺丝，无需走动寻找不同规格的测试工件，大幅减少了寻找测试零件所需的时间；
- 2.配置了光照计，用于确认首件的光色温参数，避免员工等待共享测试设备，加快了首件确认的效率；
- 3.由于设计不合理，导致贴纸重复使用，员工在给型号HR-2LED-H13A贴标签时花费了较多时间，已通知PE协助发起ECR，节省每件约6秒的贴标时间；
- 4.设计并制作夹具以简化焊接线缆和散热片组装工序，适用于各种尺寸的COB，无需复杂的工件预处理步骤，工作时间缩短约93%；

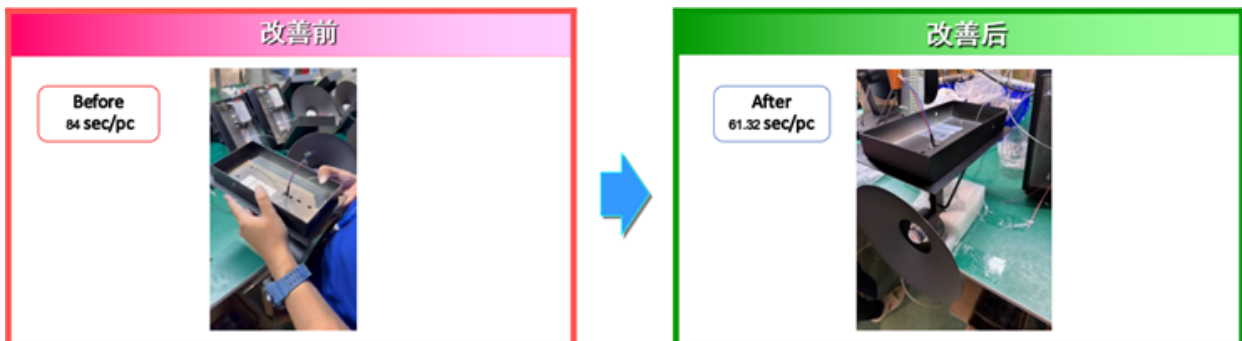
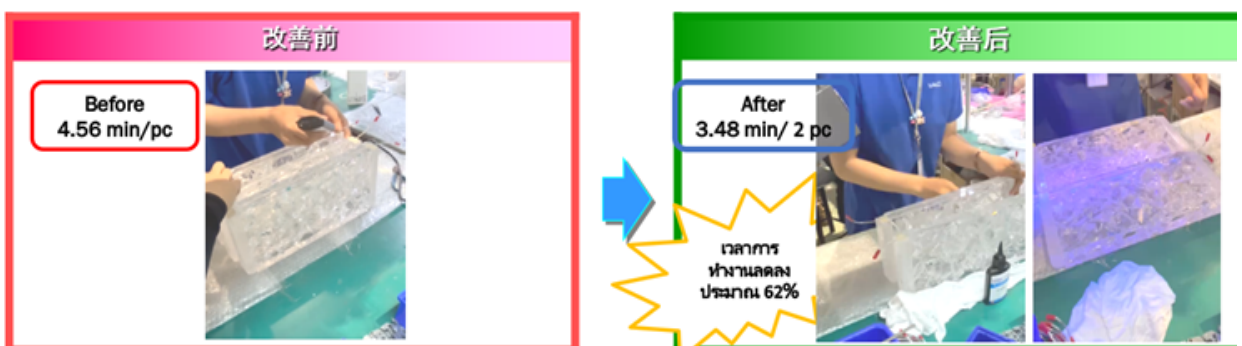
自动化部已完成5个产品的生产线平衡规划，旨在使产线生产更加连续顺畅，减少瓶颈工序，并提升整体生产效率，如下：

除了进行产线平衡调整外，还针对现场的问题进行了改善与优化，具体包括：

- 1.为型号 T24-BS-EX2-072-WT 制作了专用治具，以减少操作过程中的移动与按压用力，改善后作业时间减少约 7.17%；
- 2.为型号 WS-W1915-BK 制作了治具，提升了操作便利性，降低了发生工伤的风险，并有效防止划伤，改善后作业时间减少约 27%；
- 3.为型号 WS-50137-BK 制作了治具进行工艺改善，改善后生产效率提升了 40.04%；
- 4.改善型号 PD-76034-AN 的作业方法，以提升产能并减少操作时间，改善后作业时间减少约 62%；
- 5.改善型号 WS-W34517-BZ 的作业方法，使操作更加方便，改善后作业时间减少约 4%；
- 6.将型号 4CXM143090AC30F4 的作业方式由一次操作一件，改为一次可同时操作多件，改善后作业时间减少约 87.39%；
- 7.对型号 EN-24100-277-RB2-T 的作业方式进行优化，改善后作业时间减少了 34.64%。



型号	改善前效率	改善后效率
WS-W1414-BK	82.47%	104.59%
5MZH522882B3	73.78%	101.85%
WS-W2505-BK	52.72%	95.38%
EN-24100-277-RB2-T	80.58%	108.82%
WS-W5620-BZ	61.16%	95.20%





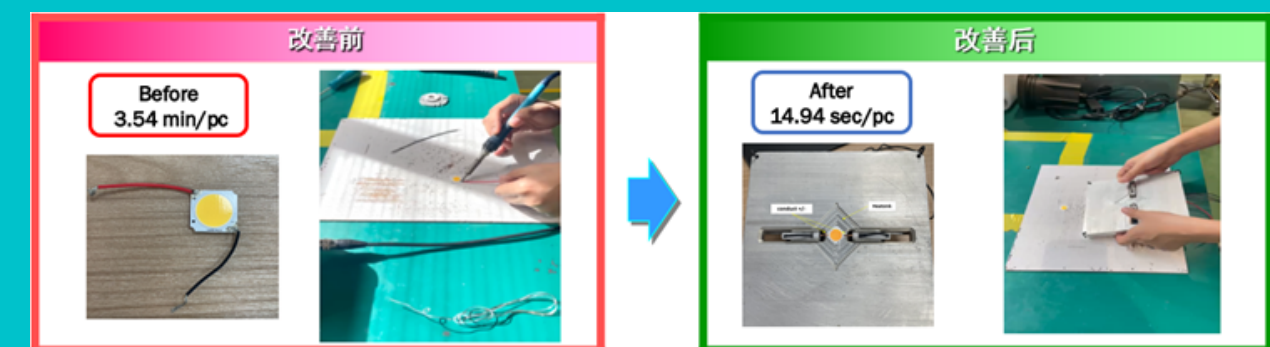
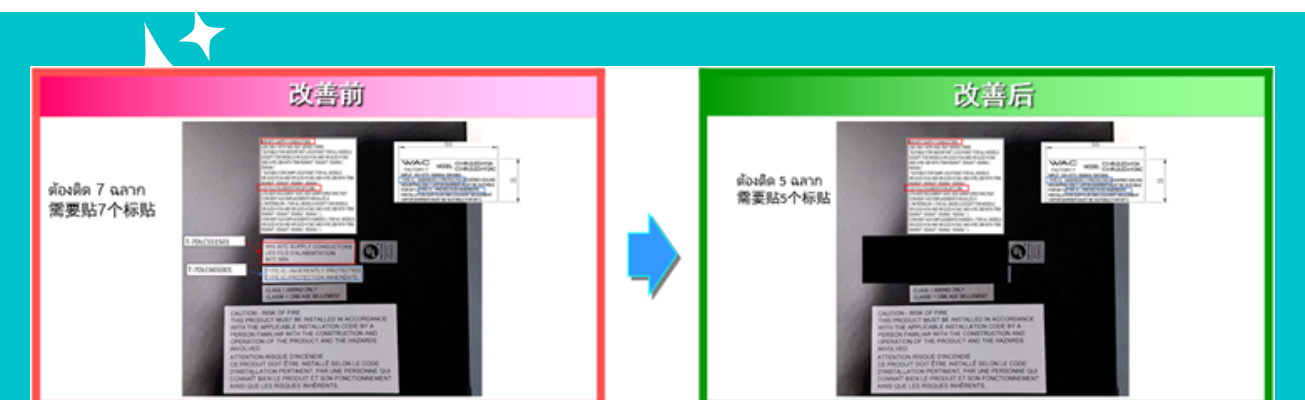
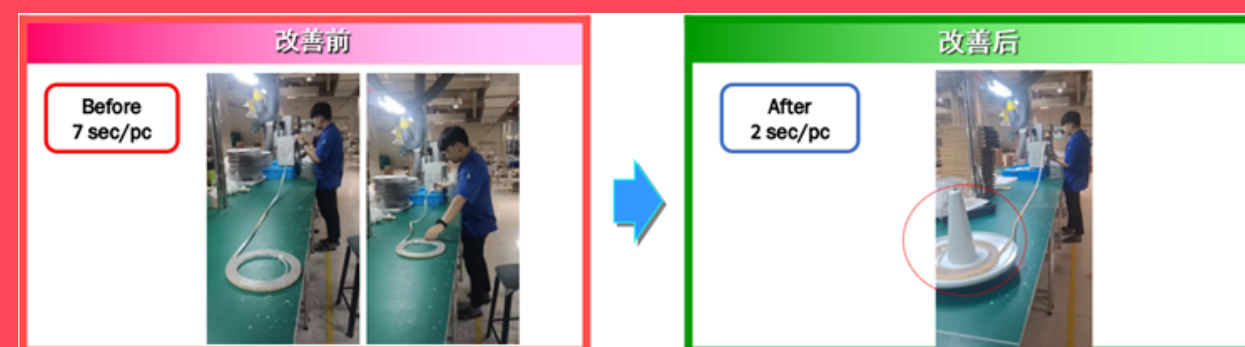
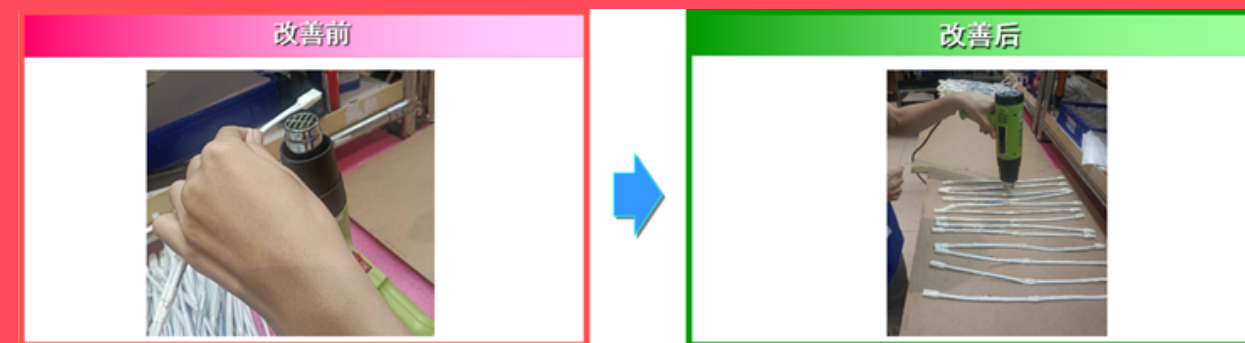
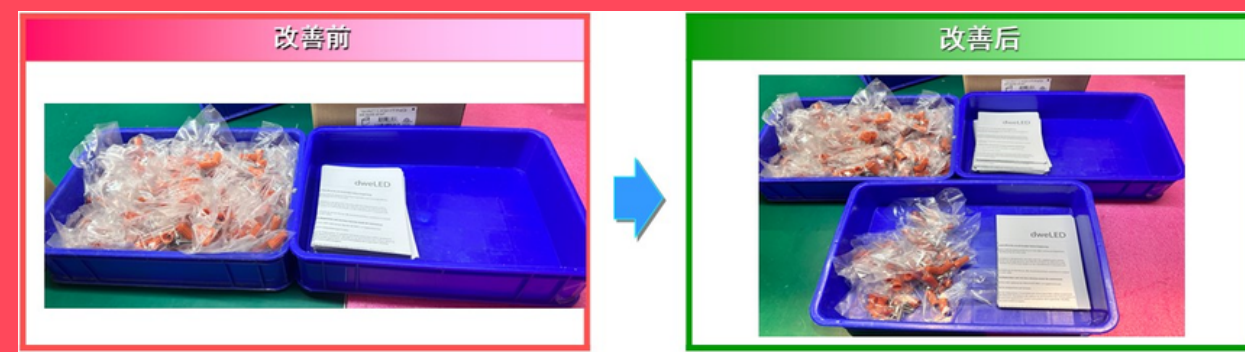
รายงานประชาสัมพันธ์การผลิตแบบสั้น ประจำเดือนมิถุนายน



กระบวนการผลิตแบบสั้นได้ดำเนินการมาอย่างต่อเนื่องและในเดือนมิถุนายนประสิทธิภาพการผลิตภาพรวมของ Workshop Lamp อยู่ที่ 80.61 % และของ Workshop Electronic อยู่ที่ 81.63%



- ในส่วนของการผลิตและทีม PE มุ่งเน้นไปที่การปรับปรุงปัญหาที่มีอยู่ อาทิเช่น
- 1.สร้างจิกของโมเดล 3AD2-COV-WT/BL เพื่อลดความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุจากการใช้ท็อกสกรูขึ้นงาน และเพื่อให้ง่ายต่อการทำงาน สามารถเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานได้ 35%
 - 2.ปรับปรุงวิธีการทำงานของโมเดล 5MZH520332WT โดยปรับเปลี่ยนวิธีการเป่าลมร้อนของท่อหด จากเดิมเป่าที่ละ 1 ชิ้น หลังจากการปรับปรุงสามารถเป่าได้มากกว่า 5 ชิ้นต่อครั้ง ทำให้ลดเวลาในการทำงานลง
 - 3.ปัญหาที่ Leader ลืมส่งขอเวลาสนับสนุน ได้จัดทำตารางบันทึกข้อมูลให้สอดคล้องกับทั้งหน้างานและการส่งขอเวลาสนับสนุนในระบบ ผลลัพธ์หลังจากการปรับปรุง Leader ส่งขอเวลาสนับสนุนถูกต้องมากขึ้น
 - 4.การปรับปรุงจิกในซีรีส์ต่างๆ เช่น BL-1630*、5011-5012-* และ WS-W221* เพื่อลดเวลาการทำงาน รวมทั้งลดความผิดพลาดในการประกอบชิ้นงานอีกด้วย
 - 5.สำหรับผลิตภัณฑ์ไฟเส้นที่มีความยาว 35 ฟุต เนื่องจากความยาวมากทำให้เกิดปัญหาสายพันกัน จึงได้มีการแก้ไขเบื้องต้นโดยใช้โรงกอมที่มีแกนตรงกลางสำหรับใส่ชิ้นงาน ส่งผลให้ประสิทธิภาพการทำงานเพิ่มขึ้นถึง 71%



ในส่วนของการควบคุมคุณภาพ เพื่อเป็นการลดเวลารอคอยหรือเวลาที่สูญเปล่า และเพิ่มประสิทธิภาพและวิธีการตรวจสอบโดยรวม จึงได้มีการปรับปรุงดังนี้:

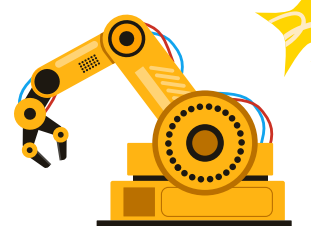
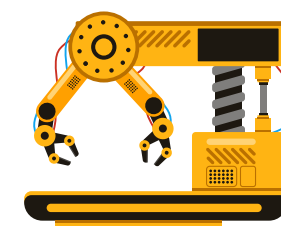
- 1.จัดทำอุปกรณ์ช่วยตรวจสอบการขึ้นสกรู ซึ่งช่วยให้พนักงานสามารถตรวจสอบสกรูหลายขนาดได้ในครั้งเดียว โดยไม่ต้องเดินไปหาชั้นทดสอบแต่ละขนาด ทำให้ลดเวลาในการค้นหาชั้นทดสอบได้อย่างมาก
- 2.จัดเตรียมเครื่องวัดความสว่าง (Lux meter) เพื่อใช้ตรวจสอบค่าความสว่างและอุณหภูมิสีของชิ้นงานแรกซึ่งช่วยหลีกเลี่ยงการรอให้อุปกรณ์ทดสอบพร้อม และช่วยให้การยืนยันชิ้นงานแรกเร็วขึ้น
- 3.มีการใช้สติกเกอร์ที่ซ้ำซ้อนกันเนื่องจากการออกแบบที่ไม่ดี ทำให้พนักงานใช้เวลาในการตัดฉลากของรุ่น HR-2LED-H13A จึงแจ้งให้ PE ช่วย ECR เพื่อฉลากที่ซ้ำซ้อน ได้ ประหยัดเวลาการตัดฉลากโดยประมาณ 6 วินาทีต่อชิ้น
- 4.จัดทำฟิกเจอร์เพื่อลดขั้นตอนการบัดกรีสายไฟและการประกอบแผ่นระบายความร้อน สามารถใช้กับ COB ได้ทุกขนาดโดยไม่ต้องผ่านขั้นตอนการเตรียมชิ้นงานที่ซับซ้อน เวลาการทำงานลดลงประมาณ 93%

แผนกอัตโนมัติได้จัดทำสมุดคู่มือการผลิตทั้งหมด 5 ผลิตภัณฑ์ด้วยกัน เพื่อให้ในสายการผลิตผลิตงานได้อย่างต่อเนื่อง ลดกระบวนการคอขวด และเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต



นอกจากการปรับสมดุลสายการผลิตแล้ว ยังได้ดำเนินการปรับปรุงและแก้ไขปัญหาดัง ๓ ในหน้างาน ได้แก่

- 1.การทำจิกชิ้นพอร์ตโมเดล T24-B5-EX2-072-WT เพื่อลดการเคลื่อนไหวและการออกแรงกดชิ้นงาน หลังจากการปรับปรุงสามารถลดเวลาการทำงานลงได้ 7.17%
- 2.การทำจิกชิ้นพอร์ตโมเดล WS-W1915-BK เพื่อสะดวกต่อการทำงานและไม่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ รวมไปถึงการป้องกันรอยขีดข่วน หลังการปรับปรุงเวลาการทำงานลดลงประมาณ 27%
- 3.จัดทำ Jig ชิ้นพอร์ตเพื่อปรับปรุงการทำงานรุ่น WS-50137-BK หลังการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้น 40.04%
- 4.ปรับปรุงวิธีการทำงานรุ่น PD-76034-AN เพื่อเพิ่มผลผลิตและลดเวลาการทำงานลง หลังการปรับปรุง เวลาการทำงานลดลงประมาณ 62%
- 5.ปรับปรุงวิธีการทำงานรุ่น WS-W34517-BZ เพื่อสะดวกต่อการทำงาน หลังการปรับปรุง เวลาการทำงานลดลงประมาณ 4%
- 6.ปรับปรุงวิธีการทำงานรุ่น 4CXM143090AC30F4 จากการทำที่ละชิ้นให้ทำทีละหลายชิ้นพร้อมกัน หลังการปรับปรุงเวลาการทำงานลดลงประมาณ 87.39%
- 7.ปรับปรุงวิธีการทำงานรุ่น EN-24100-277-RB2-T หลังการปรับปรุงลดเวลาการทำงานลง 34.64%



ผลิตภัณฑ์	ประสิทธิภาพก่อนปรับปรุง	ประสิทธิภาพหลังปรับปรุง
WS-W1414-BK	82.47%	104.59%
5MZH522882B3	73.78%	101.85%
WS-W2505-BK	52.72%	95.38%
EN-24100-277-RB2-T	80.58%	108.82%
WS-W5620-BZ	61.16%	95.20%

