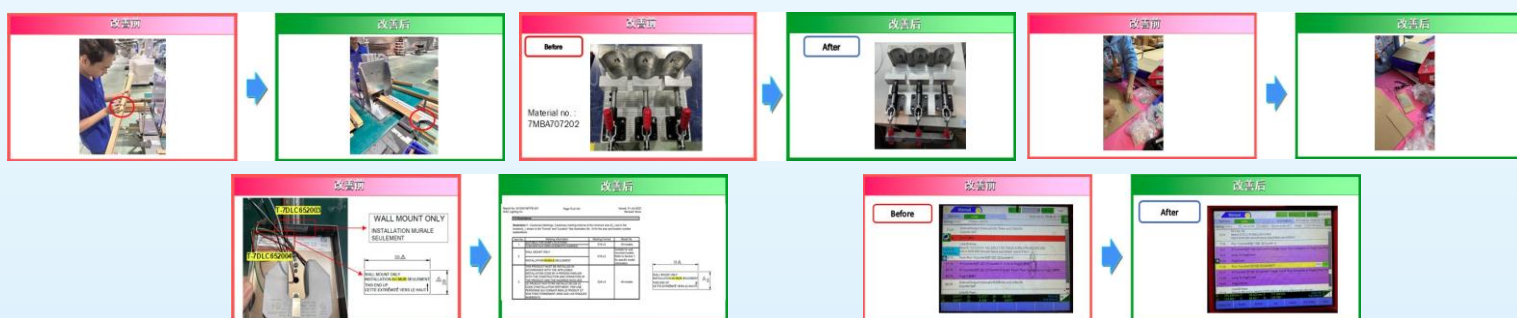


在刚过去的八月份，精益团队重点关注生产改进和效率提升，主要聚焦两个方面：一是改进和解决生产线中出现的各种问题，二是跟进进入流水线生产的产品流程。对这两方面的重视，使整体生产效率有了显著提升；

对于生产线问题的改进，涵盖了治具改进、作业方法优化、八大浪费的减少以及5S改善。精益团队为各部门制定了改进目标，共548项，实际提交405项，已完成377项，完成率为73.9%；突出改进的示例包括：

1. 员工在切割前需逐件测量工件，制造部建议使用止挡器来确定距离，大幅减少了作业时间；
2. 对于7MBA707202型号，原先员工需逐件放置并锁定工件，PE改进了治具，使工件可一次性锁定完成；
3. WS-50518-BN型号发现贴纸内容相似且重复，因此与研发协调，修改BOM并优化图纸；
4. 原本员工需从第一工位逐件取3-4件工件，造成不必要的动作，改进方式是第一工位将工件放入托盘，下一工位直接搬整个托盘使用；
5. 旧版点胶程序编写耗时且代码行数多，团队通过开发模板代码，只需根据不同型号调整部分内容，大幅减少了编程时间；



通过跟踪和观察发现，生产线仍存在大量浪费。因此，精益团队委托IE团队主导，为各组长开展培训，每周针对一个八大浪费主题进行授课。八月份已开展了两项培训，分别是不必要动作造成的浪费和不必要搬运造成的浪费。跟踪结果显示，多位组长已将所学知识应用到实际工作中，充分体现了他们对浪费问题的理解和重视；

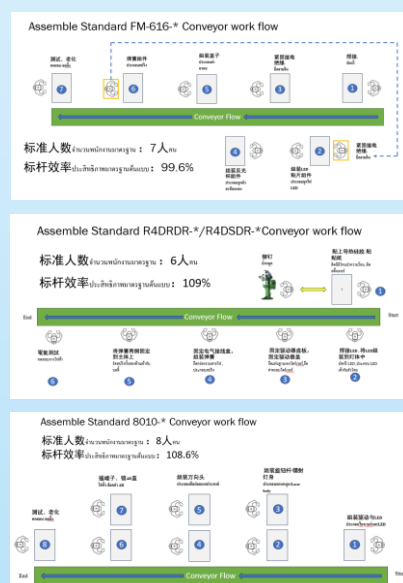
对在流水线上生产的产品进行生产过程跟踪。为了实现最高效率，我们制定了以下流水线生产目标：

1. 上传到流水线的产品必须适合流水线生产；
2. 必须是大订单，以确保生产的经济效益；
3. 提升每条生产线 20% 的效率；

在八月份，共有 3 个型号的产品完成生产并制定了相应的标准。所制定的标准包括：显示生产线平衡的工艺卡、生产工位的摆放形式、节拍时间、各工位所需的物料清单，以上标准的目的在于，使后续再次投产时更加简便和高效；

此外，我们还为这 3 个型号设定了标准化的基准效率。在同一个月内，又有追加生产，并依照已制定的工艺卡进行生产，最终取得了以下成果：

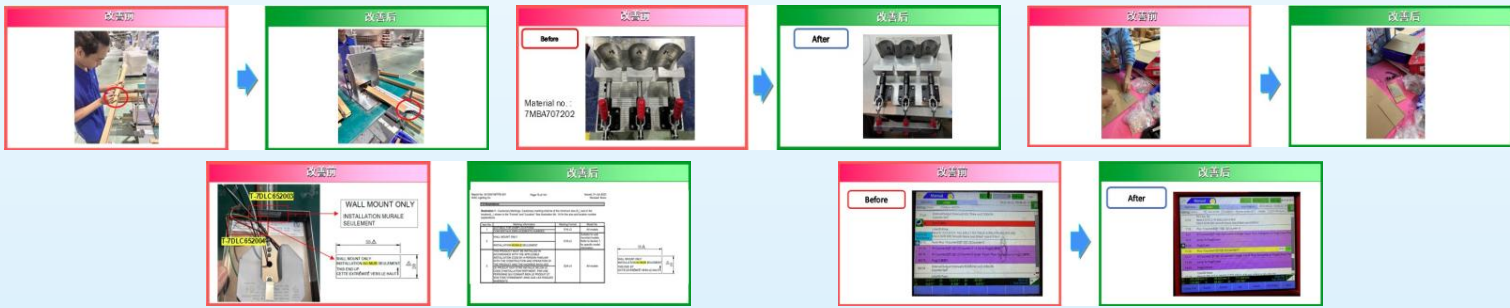
型号	标杆效率	改善前	改善后	提升	备注
FM-616G2-9CS-WT	99.60%	69.71%	108.32%	55.39%	
R4DSDN-F9CS-WT	109.00%	60.81%	84.81%	39.47%	在生产线上，大部分员工都是新员工；
R4DRDN-F9CS-WT	109.00%	81.73%	95.91%	17.35%	在生产线上，大部分员工都是新员工；
-8010-CS-	108.60%	86.43%	103.36%	16.93%	返修导致没有达到目标；



ในเดือนสิงหาคมที่ผ่านมา ทีมงาน Lean ให้ความสำคัญกับการปรับปรุงและเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต โดยมุ่งเน้น 2 ประเด็นหลัก คือการปรับปรุงและแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นในสายการผลิตและการติดตามกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ที่เข้าสู่ไลน์สายพาน การให้ความสำคัญกับสองส่วนนี้ ส่งผลให้ประสิทธิภาพการผลิตโดยรวมเพิ่มขึ้นอย่างชัดเจน ;

สำหรับการปรับปรุงปัญหาในสายการผลิต ครอบคลุมทั้งการปรับปรุงจิ๊ก วิธีการทำงาน การลดความสูญเปล่า 8 ประการ รวมถึงการปรับปรุง 5ส โดยทีม Lean ได้กำหนดเป้าหมายการปรับปรุงในแต่ละหน่วยงานรวม 548 รายการ มีการเสนอเข้ามาทั้งหมด 405 รายการ และดำเนินการสำเร็จแล้ว 377 รายการ คิดเป็นอัตราสำเร็จ 73.9% ตัวอย่างการปรับปรุงที่โดดเด่น ได้แก่

1. พนักงานต้องวัดชิ้นงานทีละชิ้นก่อนการตัด ฝ่าย MD จึงแนะนำให้ใช้ Stopper ช่วยกำหนดระยะ ทำให้ลดเวลาในการทำงานลงได้มาก
2. โมเดล 7MBA707202 เดิมพนักงานต้องใส่ชิ้นงานและล็อกทีละชิ้น ทีม PE ได้ปรับปรุงจิ๊กใหม่ให้สามารถล็อกได้พร้อมกันในครั้งเดียว
3. รุ่น WS-50518-BN พบปัญหาการติดสติกเกอร์ที่มีเนื้อหาลายกันและซ้ำซ้อน จึงได้ประสานงานกับ RD เพื่อแก้ไข BOM และปรับปรุง DWG
4. เดิมพนักงานต้องเดินหยิบงานจากสเตชันแรกทีละ 3-4 ชิ้น ทำให้เกิดการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น จึงปรับปรุงโดยให้สเตชันแรกจัดใส่ถาด เพื่อให้สเตชันถัดไปยกทั้งถาดไปใช้งานได้
5. การสร้างโปรแกรมหยอดกาวแบบเก่าใช้เวลานานและต้องเขียนโค้ดหลายบรรทัด ทีมงานได้ปรับปรุงโดยพัฒนาโค้ดต้นแบบ ที่สามารถปรับเปลี่ยนเฉพาะบางส่วนตามแต่ละโมเดล ช่วยลดเวลาในการทำงานลงได้อย่างมาก



จากการติดตามและสังเกต พบว่าสายการผลิตยังมีความสูญเปล่าอยู่จำนวนมาก ทีม Lean จึงมอบหมายให้ทีม IE เป็นผู้ดำเนินการจัดอบรมให้ความรู้แก่ Leader โดยกำหนดจัดอบรมสัปดาห์ละ 1 หัวข้อของความสูญเสียน ในเดือนสิงหาคมได้ดำเนินการไปแล้ว 2 เรื่อง คือ ความสูญเปล่าจากการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น และความสูญเปล่าจากการเคลื่อนย้ายที่ไม่จำเป็น ผลการติดตามพบว่า Leader หลายคนได้นำความรู้ไปประยุกต์ใช้จริง แสดงให้เห็นถึงความเข้าใจและการตระหนักถึงปัญหาความสูญเปล่าได้อย่างแท้จริง

การติดตามกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ที่ผลิตบนไลน์สายพาน เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด เราได้กำหนดเป้าหมายในการผลิตสินค้าบนไลน์สายพานดังนี้

1. ผลิตภัณฑ์ที่ขึ้นสายพานจะต้องมีความเหมาะสมต่อการผลิตแบบสายพาน
2. ต้องเป็นออเดอร์ใหญ่ เพื่อให้เกิดความคุ้มค่า
3. เพิ่มประสิทธิภาพของแต่ละสายการผลิต 20%

ในเดือนสิงหาคม มีผลิตภัณฑ์จำนวน 3 รุ่น ที่ผลิตเสร็จสิ้นและได้จัดทำมาตรฐานเรียบร้อยแล้ว โดยมาตรฐานที่จัดทำประกอบด้วย บัตรกระบวนการที่แสดงถึงคุณสมบัติของสายการผลิต รูปแบบการจัดโต๊ะผลิตเวลา Task Time รายการวัสดุที่แต่ละสเตชันต้องใช้ ซึ่งทั้งหมดนี้มีเป้าหมายเพื่อให้การขึ้นผลิตครั้งต่อไปทำได้ง่ายและรวดเร็วขึ้น

นอกจากนี้ เรายังได้กำหนด ประสิทธิภาพมาตรฐานต้นแบบ สำหรับทั้ง 3 รุ่นนี้ไว้ด้วย และภายในเดือนเดียวกันยังมีการผลิตเพิ่มขึ้น โดยอ้างอิงตามบัตรกระบวนการที่ได้จัดทำไว้ ส่งผลให้ได้ผลลัพธ์ดังนี้:

โมเดล	ประสิทธิภาพมาตรฐานต้นแบบ	ก่อนปรับปรุง	หลังปรับปรุง	เพิ่มขึ้น	หมายเหตุ
FM-616G2-9CS-WT	99.60%	69.71%	108.32%	55.39%	
R4SDN-F9CS-WT	109.00%	60.81%	84.81%	39.47%	ในสายการผลิตพนักงานส่วนใหญ่เป็นพนักงานใหม่
R4DRDN-F9CS-WT	109.00%	81.73%	95.91%	17.35%	ในสายการผลิตพนักงานส่วนใหญ่เป็นพนักงานใหม่
-8010-CS-	108.60%	86.43%	103.36%	16.93%	มีการรีเวิร์คงาน ทำให้ไม่ได้ตามเป้าหมาย

