

精益生产已推进至十一月份，我们仍全力以赴提升生产效率。本月，所有精益团队成员都针对自己负责的区域提出了提升效率的项目，并尝试担任项目负责人来推动执行。这是提升项目管理能力的一种方式（如计划制定、协调沟通、风险管理、成本控制及目标推进等），从而取得更佳成果。各项目如下：

负责人：
Ford.Li

订单与物料清理项目，旨在提高订单达成率。问题原因包括：物料混放且未充分检查、物料标签不清晰、物料储存区域布局不合理。目前经过整理与改善后，生产线中的待处理数据大幅减少，并且部分物料能够完全回收再利用，从而进一步降低成本。

负责人：
Melissa.P

电子车间FAI改善项目，目标是将FAI不良率降至 1.50% 以下，并防止问题重复发生。问题原因包括：判断失误、作业指导书不清晰、FAI流程缺乏严格管控。在实施改进措施后，FAI不良率已由 3.24% 降至 2.60%，但仍未达到目标。

负责人：
Toyly.S

K001-002 生产效率提升项目，问题原因包括：该产品为半成品，员工操作不熟练；FAI 确认较为缓慢；来料品质不符合要求；仓库发料错误。在针对上述问题进行改善后，生产效率仅得到小幅提升。

负责人：
Flora.K

A002 产线 KPI 提升项目，问题原因包括：员工对产品不熟练；标准工时不合理；生产指令的交期集中；来料异常；仓库发料准确性不足。经过改善后，效率有明显提升，但因来料品质问题，提升状况仍不够稳定。

负责人：
Winston.W

灯具车间 FAI 品质改善项目，目标是降低 FAI 不良率。问题原因是：新型号增加后，将 PE 从该流程中撤离，导致错误率开始上升。目前错误率虽逐渐下降，但仍未达到目标。

负责人：
Teddy.S

喷涂产品品质改进项目，本次选择优先解决预处理工序中使用的挂篮生锈问题。但由于更换材料的成本较高，改进计划被推迟执行。

负责人：
Bob.T

准时生产改善项目，目标是确保生产按时完成，并达成每月 KPI (95.0%)。问题原因包括：换型相关设备未准备到位（如新型号的夹具、治具不完善），以及完成的工单未及时在系统中录入。经过 11 月的改善后，已成功达到既定目标。

负责人：
Wendy.W

流水线效率提升追踪项目，问题原因包括：产品不适合在流水线上生产、产线平衡不佳、辅助工装未投入使用，以及各种作业损耗。经过改善后，生产效率提升了 18.37%（从 97.66% 提升至 116.03%）。IE 团队自主管理并完成了共 74 项改善，累计为生产降低成本 49,612.47 泰铢。

负责人：
Wendy.W

F001 产线效率提升追踪项目，问题原因包括：产线平衡不佳、来料不符合标准、产品体积较大且装配困难、缺少 SOP、沟通不顺畅以及新员工问题。经过改善后，生产效率提升了 28.36%（从 47.03% 提升至 77.05%）。已完成 37 项改善，累计为生产降低成本 781.78 泰铢。

负责人：
Carl.K

各工序工时缩减项目，目标是整体减少 10 小时工时并降低 3 万泰铢的成本。

经过改善后，目前最新成果为：人工工时减少 5.64 小时，设备工时减少 4.18 小时。

本月生产线问题改善的目标为 560 项，实际提出改善方案 560 项，截至目前已完成改善 510 项，整体改善完成率达 100%；

突出改进的示例包括：

- 1.制作用于记录加班（OT）的平台，以减少在 OA 系统中填写数据的时间。原本需要 2-3 小时，制作平台后仅需30分钟即可完成；
- 2.发现需要与机器配合作业的员工，其作业时间与机器运行时间不匹配，造成员工与机器的等待时间。经过改善后，单件作业时间减少了 16%；
- 3.来自 AMC 的防撞角数量较多，且材料未受损，可以重新使用，从而降低需要使用防撞角的产品的生产成本；



กระบวนการผลิตแบบลีนได้ดำเนินการมาถึงเดือนพฤศจิกายนแล้ว เรายังคงมุ่งมั่นและผลักดันประสิทธิภาพการผลิตอย่างเต็มที่ โดยในเดือนนี้ทีมงานลีนทุกคนได้ติดโปรเจกต์ในการเพิ่มประสิทธิภาพในส่วนงานที่ตนเองรับผิดชอบ ได้ลองทำหน้าที่เป็นผู้นำโครงการ เพื่อผลักดันการดำเนินงาน ซึ่งเป็นวิธีหนึ่งในการพัฒนาความสามารถด้านการบริหารโครงการ (เช่น การวางแผน การประสานงาน การบริหารความเสี่ยง การควบคุมต้นทุน และการมุ่งสู่เป้าหมาย) ซึ่งจะทำให้ได้รับผลลัพธ์ที่มากขึ้น แต่ละโครงการมีดังนี้

ผู้รับผิดชอบ
Ford.Li

โปรเจกต์เคลียร์ออร์เดอร์และวัสดุ เพื่อยกระดับอัตราการบรรลุแผนออเดอร์ สาเหตุของปัญหาคือวัสดุปนกันไม่มีการตรวจเช็คให้ดี สต็อกเกอร์ระบุวัสดุไม่ชัดเจน ผังพื้นที่จัดเก็บวัสดุไม่เหมาะสม ในปัจจุบันหลังมีการปรับปรุง ทำให้สถิติข้อมูลลงต่างในสายการผลิตลดลงอย่างมาก และสามารถนำวัสดุบางอย่างกลับมาใช้ใหม่อย่างสมบูรณ์ ทั้งนี้ยังเป็นการลดต้นทุนอีกด้วย

โปรเจกต์การปรับปรุงFAIของเวิร์ดช็อปอิเล็กทรอนิกส์ เพื่อลดอัตรางานเสียจาก FAI ให้เหลือน้อยกว่า 1.50% และป้องกันความผิดพลาดซ้ำ สาเหตุของปัญหาคือตัดสินใจผิดพลาด WI ไม่ชัดเจน ไม่มีการควบคุมเข้มงวดในกระบวนการ FAI หลังดำเนินการตามมาตรการปรับปรุง สามารถลดFAI เหลือ 2.60% จาก 3.24% แต่ยังคงไม่บรรลุเป้าหมาย

ผู้รับผิดชอบ
Melissa.P

โปรเจกต์เพิ่มประสิทธิภาพการผลิตK001-002 สาเหตุของปัญหาคือเป็นงาน Semi Product พนักงานไม่มีความชำนาญ ยืนยันFAIตอนช่วงล่าช้า วัสดุที่ได้รับมีคุณภาพไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และWHจ่ายวัสดุผิดพลาด หลังจากการปรับปรุงในหัวข้อต่าง ๆ ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นเพียงเล็กน้อยเท่านั้น

โปรเจกต์เพิ่มKPIของไลน์ A002 สาเหตุของปัญหาคือพนักงานไม่ชำนาญในผลิตภัณฑ์ เวลามาตรฐานไม่เหมาะสม ดำส่งงานประเมินวันส่งมอบกระจุกตัว ปัญหาวัสดุที่ได้รับไม่ปกติ ความถูกต้องของการจ่ายวัสดุจากคลังไม่ดี หลังจากการปรับปรุงประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นอย่างเห็นได้ชัด แต่ไม่สม่ำเสมอ เนื่องจากปัญหาด้านคุณภาพของวัสดุ

ผู้รับผิดชอบ
Flora.K

โปรเจกต์การปรับปรุงด้านงานคุณภาพ FAIของเวิร์ดช็อปโดมไฟ เพื่อลดอัตรางานเสียจาก FAI สาเหตุของปัญหาหลังจาก New model เพิ่มขึ้นจึงได้ก่อน PE ออกจากขั้นตอนดังกล่าว ทำให้ อัตราข้อผิดพลาดเริ่มสูงขึ้น ปัจจุบันอัตราความผิดพลาดลดลงเรื่อย ๆ แต่ยังไม่สามารถบรรลุผลได้

โปรเจกต์ปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์พ่นสี เลือกแก้ไขปัญหาที่ตะกร้าแขวนที่ใช้ในกระบวนการพ่นสีมาก่อน เนื่องจากเกิดสนิม แผนการดำเนินการถูกเลื่อนออกไป เนื่องจากปัญหาด้านราคาของวัสดุที่จะนำมาใช้มีราคาค่อนข้างสูง

ผู้รับผิดชอบ
Teddy.S

โปรเจกต์การปรับปรุงการผลิตงานให้ตรงต่อเวลา เพื่อให้การผลิตงานตรงต่อเวลาและบรรลุเป้าหมาย KPI (95.0%)/เดือน สาเหตุของปัญหาคือ อุปกรณ์การเปลี่ยนรุ่นไม่พร้อม Jig fixture , Clamp ของโมเดลใหม่ที่ไม่เตรียมพร้อม การลิมิตงานที่เสร็จแล้วเข้าในระบบ หลังจากการปรับปรุงในเดือนพฤศจิกายน สามารถบรรลุเป้าหมายที่ตั้งไว้ได้

ผู้รับผิดชอบ
Bob.T

ผู้รับผิดชอบ
Wendy.W

โครงการติดตามการเพิ่มประสิทธิภาพของไลน์สายพาน สาเหตุของปัญหาคือผลิตภัณฑ์ที่ผลิตไม่มีความเหมาะสมกับไลน์สายพาน สมดุลการผลิตไม่ดี อุปกรณ์ซัพพอร์ตไม่ถูกนำเข้ามาใช้ ความสูญเสียต่างๆที่เกิดขึ้น หลังจากมีการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้น 18.37% (จาก 97.66% เป็น 116.03%) โครงการปรับปรุงที่ดำเนินการโดยทีม IE ด้วยตนเองทั้งหมด 74 รายการ สามารถลดต้นทุนการผลิตได้รวมทั้งสิ้น 49,612.47 บาท

โครงการติดตามการเพิ่มประสิทธิภาพของไลน์ F001 สาเหตุของปัญหาคือสมดุลการผลิตไม่ดี วัสดุที่นำเข้ามา

ผู้รับผิดชอบ
Wendy.W

ไม่ได้มาตรฐาน เป็นงานตัวใหญ่ที่การประกอบมีความยาก ไม่มีSOP ปัญหาการสื่อสาร ปัญหาพนักงานใหม่ หลังจากมีการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้น 28.36% (จาก 47.03% เป็น 77.05%) ดำเนินการปรับปรุงสำเร็จแล้ว 37 รายการ สามารถลดต้นทุนการผลิตได้รวมทั้งสิ้น 781.78บาท

ผู้รับผิดชอบ
Carl.K

โครงการลดชั่วโมงการทำงานในแต่ละกระบวนการ เพื่อลดชั่วโมงการทำงานทั้งหมด 10 ชั่วโมงและลดต้นทุน 3หมื่น หลังการปรับปรุงยอดรวมล่าสุดที่ลดลงของเวลาทำงานฝ่ายแรงงานอยู่ที่ 5.64 ชั่วโมง และเวลาทำงานของเครื่องจักรอยู่ที่ 4.18 ชั่วโมง

การปรับปรุงปัญหาที่เกิดขึ้นในสายการผลิตเป้าหมายเดือนนี้คือ 560 รายการ เสนอการปรับปรุงทั้งหมด 548 รายการ ดำเนินการปรับปรุงจนสำเร็จไปแล้ว 510 รายการ คิดเป็นอัตราความสำเร็จที่ 100%

ตัวอย่างการปรับปรุงที่โดดเด่น ได้แก่:

1. จัดทำแพลตฟอร์มสำหรับบันทึก OT เพื่อลดระยะเวลาในการกรอกข้อมูลลงในระบบ OA เดิมใช้เวลา 2-3 ชั่วโมงในการดำเนินการ หลังจัดทำแพลตฟอร์มใช้เวลาแค่ 30 นาที
2. พนักงานที่ต้องทำงานกับเครื่องจักร พบว่าเวลาการทำงานนั้นไม่สัมพันธ์กัน ทำให้เกิดเวลารอคอยทั้งคนและเครื่องจักร หลังจากการปรับปรุงสามารถลดเวลาการทำงานต่อชิ้นได้ 16%
3. จากกันกระแทกที่มาจากAMCมีจำนวนมาก วัสดุไม่ได้รับความเสียหาย สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ เป็นการลดต้นทุนในการผลิตของผลิตภัณฑ์ที่ต้องใช้จากกันกระแทก



精益生产 价值共享 全员参与 持续改善

Lean production Value sharing Full participation Continuous improvement