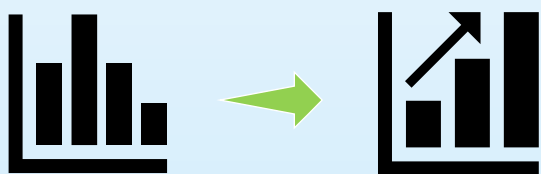
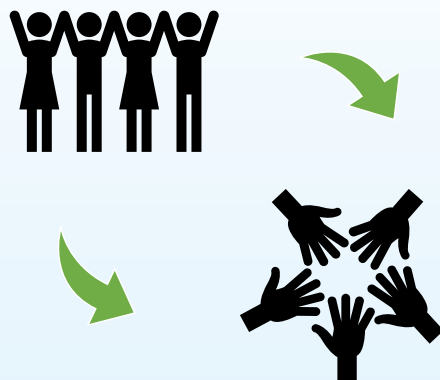


精益办已对2026年精益生产推行流程及激励措施进行了优化调整，旨在实现提升效率与质量、降低成本以及缩短交付周期的目标。同时，也有助于增强员工的改善意识，激发工作积极性和士气，并促进团队协作。

今年的变更及新增内容如下：

1. 将工作模式由部门制转变为团队制，团队成员包括车间主任、PE、IE、QE 及 组长。
  2. 每月开展一次5S检查，由精益办公室负责执行，并根据改善落实情况进行加分或扣分评定。
  3. 每季度召开精益改善成果交流/分享会议。
  - 4.精益推进激励措施分为三部分：月度评估、重大改善提案激励，以及精益项目改善激励。
- 以上内容将自三月份起正式实施。



2月份，灯具车间的生产效率为87.98%，电子车间为89.03%。与1月份相比，两个车间的生产效率均有所提升。此外，自去年8月开始推进的流水线项目目前已取得显著成效，上线流水线生产的产品效率已达到120%以上。这充分体现了各部门能力与技能的提升，尤其是生产一线员工的进步。

本月生产线问题改善的目标为 548 项，实际提出改善方案 518 项，截至目前已完成改善 492 项；

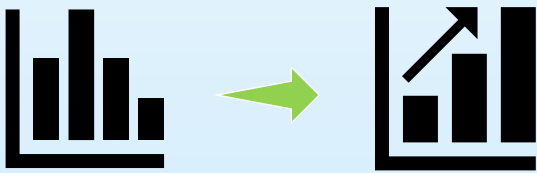
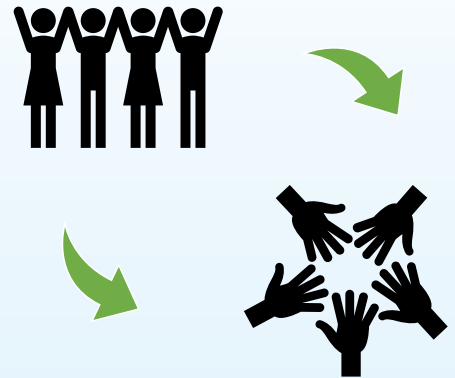
突出改进的示例包括：

1. 型号 EN-2460-RB2-T 点胶次数原为2次，平均用时20.8秒/件。通过优化程序减少运动路径后，点胶次数降为1次，平均用时缩短至12.2秒/件。
2. 物料编号 T-4MBA136503BB2 存在表面摩擦划伤问题，无法用于装配。为此将材料颜色由电镀色 BB2 更改为喷粉色 B4，从而避免直接报废成本，并实现物料的再利用。
3. 通过自行熔炼铝板来制作夹具或工装，减少外购铝板，从而降低成本。

ทางสำนักงานสินค้าได้ปรับเปลี่ยนกระบวนการดำเนินการผลิตแบบลีนและมาตรการจูงใจ ปี 2026 ใหม่ เพื่อบรรลุเป้าหมายในการเพิ่มประสิทธิภาพและคุณภาพ ลดต้นทุน และลดระยะเวลาการส่งมอบสินค้า ทั้งนี้ยังช่วยเสริมสร้างจิตสำนึกด้านการปรับปรุง กระตุ้นความกระตือรือร้นและขวัญกำลังใจในการทำงาน รวมไปถึงการทำงานร่วมกันแบบทีม

สิ่งที่เปลี่ยนแปลงและเพิ่มเข้ามาในปีนี้เป็นคือ :

1. เปลี่ยนรูปแบบการทำงานจากแผนกเป็นรูปแบบทีม โดยสมาชิกจะประกอบไปด้วย Supervisor Workshop、PE、IE、QE、Leader
2. ดำเนินการตรวจสอบ 5ส ในทุกๆเดือน เดือนละ 1ครั้ง โดยฝ่ายสำนักงานการผลิตแบบลีน พร้อมทั้งพิจารณาให้คะแนนเพิ่มหรือลดตามผลการแก้ไขปรับปรุง
3. การประชุมแลกเปลี่ยน/แบ่งปันผลการปรับปรุงสินค้าประจำไตรมาส
4. มาตรการจูงใจการดำเนินงานลีน แบ่งออกเป็น 3 ส่วนคือการประเมินรายเดือน มาตรการจูงใจสำหรับข้อเสนอการปรับปรุงที่มีความสำคัญเป็นพิเศษ และมาตรการจูงใจการปรับปรุงโครงการลีน
5. โดยทั้งหมดนี้จะถูกประกาศให้มีผลบังคับใช้ในเดือนมีนาคมเป็นต้นไป



ในเดือนกุมภาพันธ์ประสิทธิภาพการผลิตของเวิร์คช็อปคอมพิวเตอร์อยู่ที่ 87.98% และเวิร์คช็อปอิเล็กทรอนิกส์อยู่ที่ 89.03% เมื่อเทียบกับเดือนมกราคมที่ผ่านมา ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นทั้ง 2 เวิร์คช็อป นอกจากนี้โครงการไลน์สายพานที่ดำเนินการมาตั้งแต่เดือนสิงหาคมปีที่แล้ว ปัจจุบันบรรลุผลอย่างมาก ผลิตรถยนต์ที่ขึ้นไลน์สายพานการผลิตมีประสิทธิภาพการผลิตเกิน 120%ขึ้นไป นั้นแสดงให้เห็นถึงความสามารถและทักษะการทำงานที่เพิ่มขึ้นในทุกๆฝ่าย โดยเฉพาะพนักงานสายการผลิต

การปรับปรุงปัญหาที่เกิดขึ้นในสายการผลิตเป้าหมายเดือนนี้คือ 548 รายการ เสนอการปรับปรุงทั้งหมด 518 รายการ ดำเนินการปรับปรุงจนสำเร็จไปแล้ว 492 รายการ ตัวอย่างการปรับปรุงที่โดดเด่น ได้แก่:

1. Model EN-2460-RB2-T จำนวนรอบในการหยอดกาวคือ 2 รอบใช้เวลาเฉลี่ย 20.8 วินาที/ตัว หลังมีการปรับปรุงโปรแกรมใหม่เพื่อลดระยะเวลาการเคลื่อนที่ ทำให้จำนวนรอบในการหยอดกาวเหลือ 1 รอบ ใช้เวลาเฉลี่ย 12.2 วินาที/ตัว
2. วัสดุหมายเลข T-4MBA136503BB2 พบปัญหาว่าเกิดรอยเสียดสี ไม่สามารถประกอบงานได้ จึงเปลี่ยนวัสดุจากสียูพีไฟฟ้า BB2 ไปยังสีฟันแบบผง B4 ทำให้ไม่มีต้นทุนของเสียเกิดโดยตรงและนำวัสดุกลับมาใช้งานซ้ำอีกครั้ง
3. ลดการสั่งซื้อแผ่นอลูมิเนียมที่ทำมาทำแคมป์หรือแท่นขึ้นงานโดยการหลอมแผ่นอลูมิเนียมเองซึ่งเป็นการลดต้นทุน