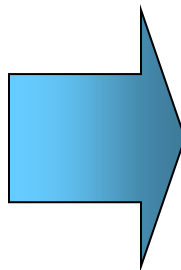
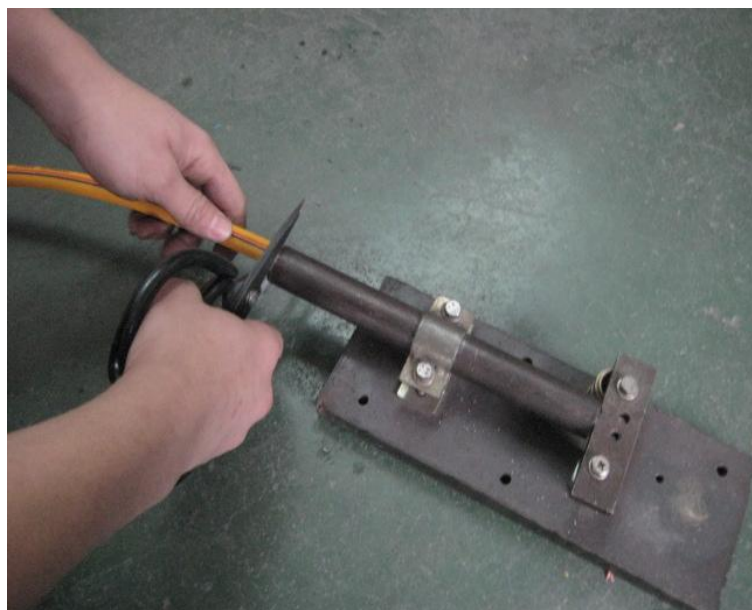


B公司

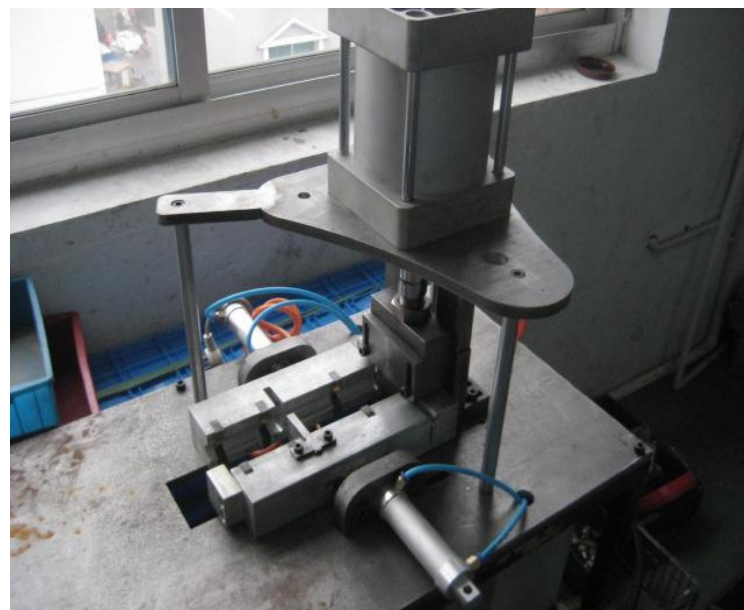
部分产品的改善事例报告及成果展示

某线改善事例报告

改善前



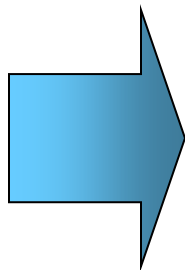
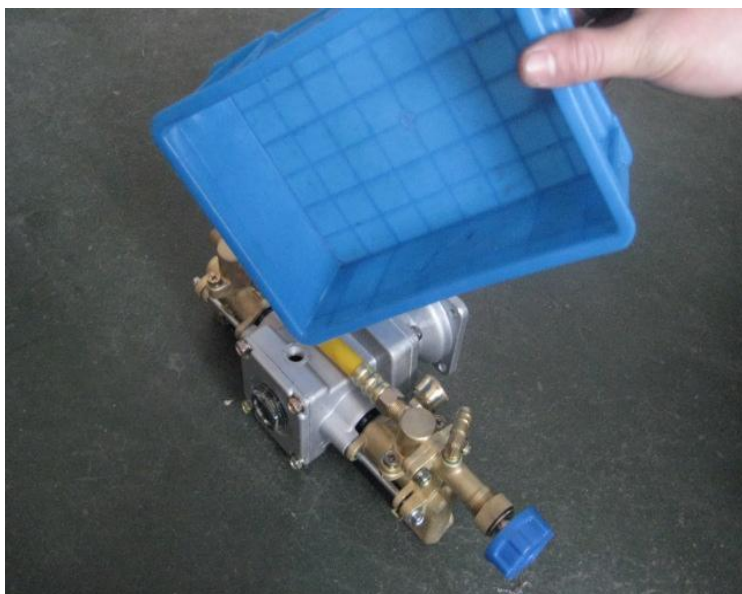
改善后



说明：按上图设置自动剪管机后，能够快速剪管，实现省人化，效率比原来提高30%以上。

某线改善事例报告

改善前



改善后



说明：按上图设置加油机后，可以实现自动加油，实现省人化；同时能保证箱体内油量一致性，满足产品品质要求。

某线改善事例报告

改善前



改善后



说明：按上图设置标准周转箱后，能够避免齿轮的磕碰现象（现由搬运过程引起的磕碰现象已消除），并实现定量管理及成套供应，简化仓储管理。

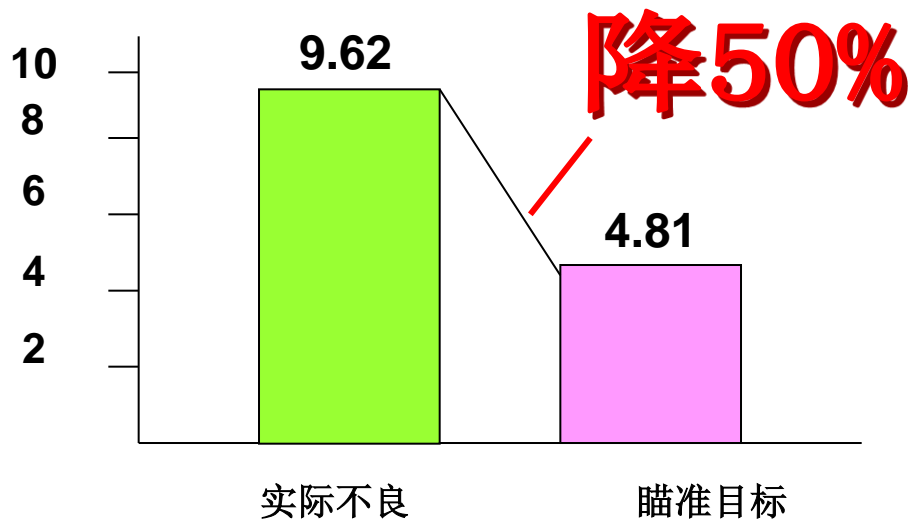
2

某产品流畅化线的实现



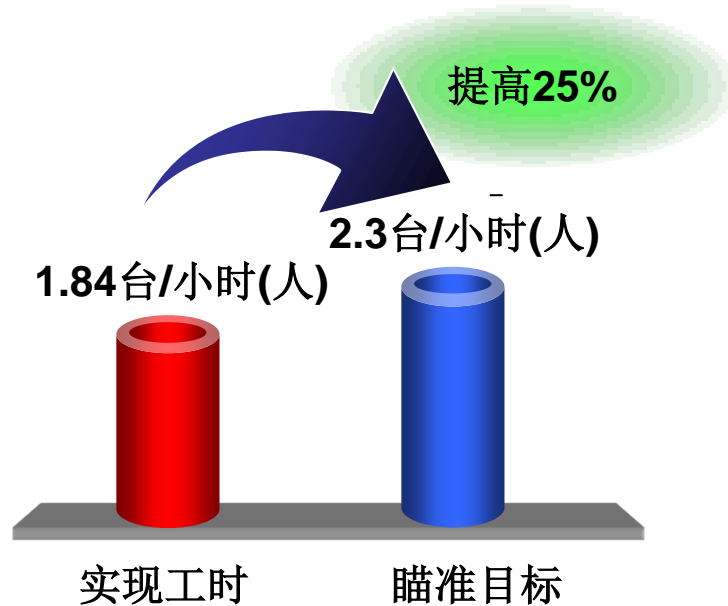
Q

终检不良率



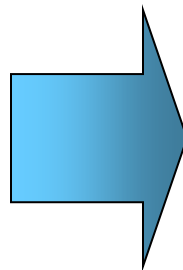
C

人均生产效率

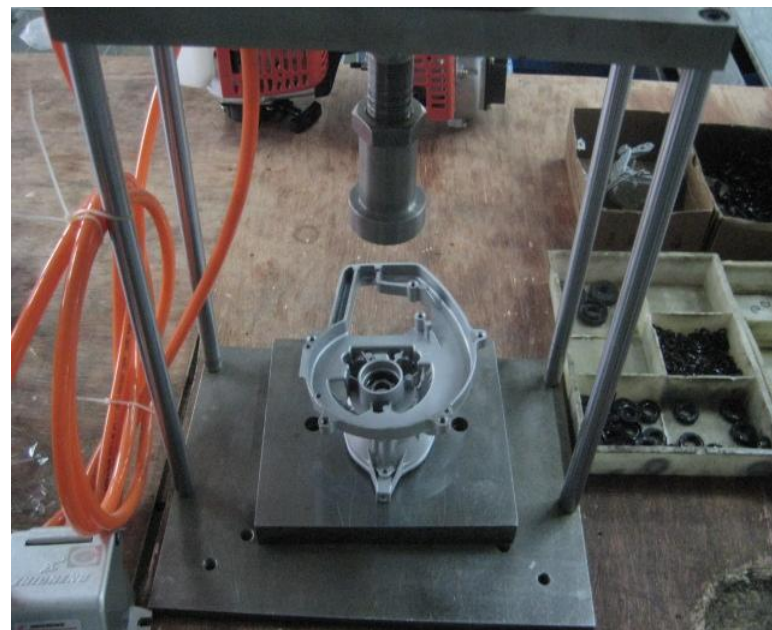


某线改善事例报告

改善前



改善后



说明：原汽油机轴承油封用榔头敲入，作业强度大且易损伤油封，如上图设置压机后可避免上述不良发生并提高作业速度。

某线改善事例报告

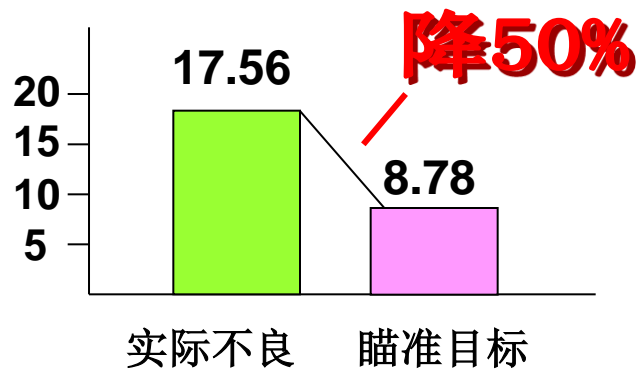


新设加热压装后，可以实现使批量加热烘箱用如上图装置实现，满足线流畅化要求。

流畅化生产线的实现

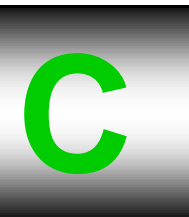
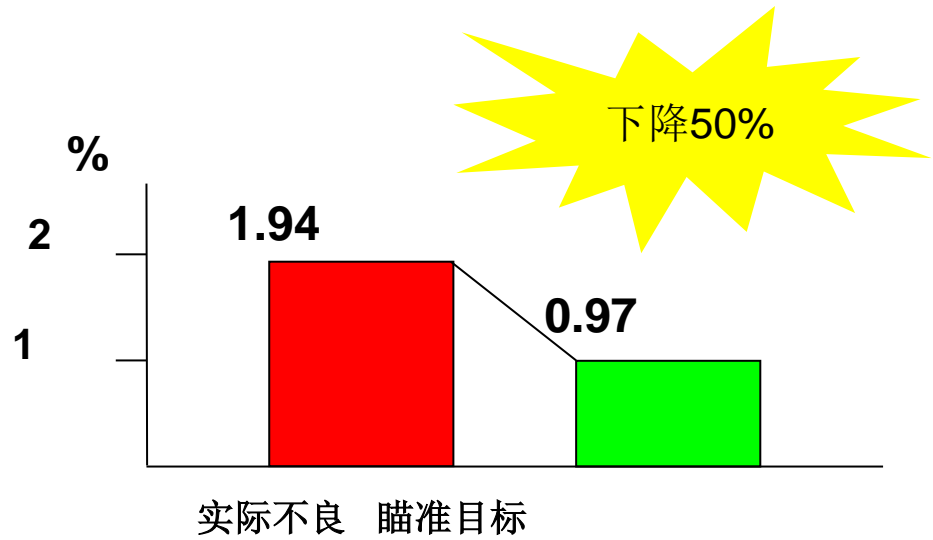


工序内不良率

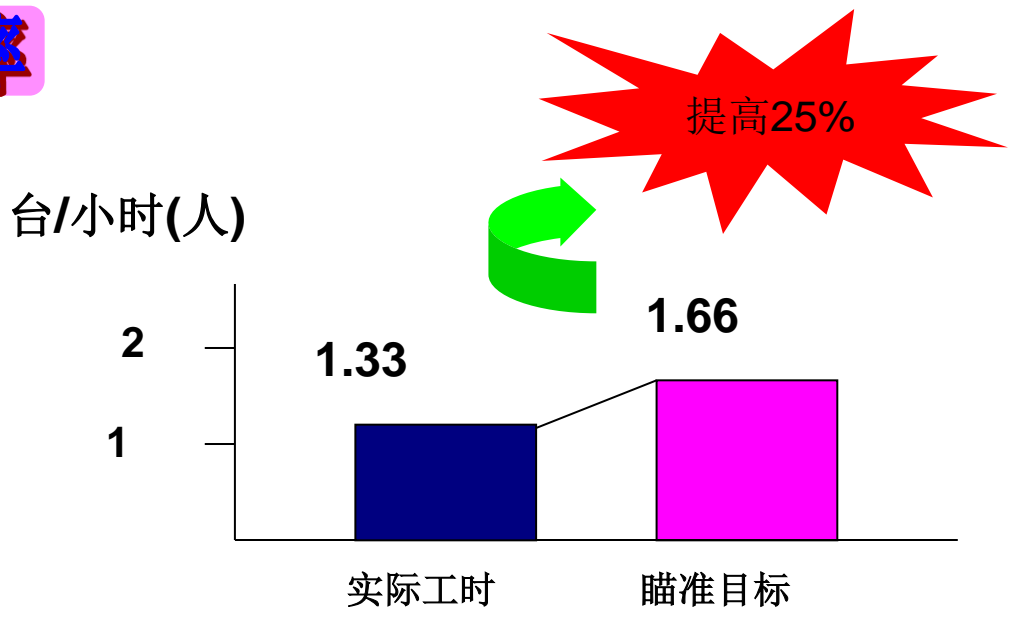




终检不良率



人均生产效率

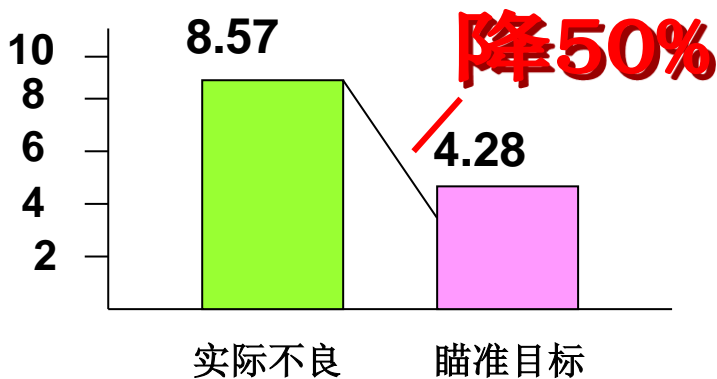


某生产线



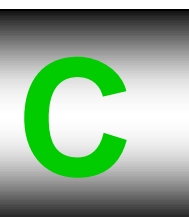
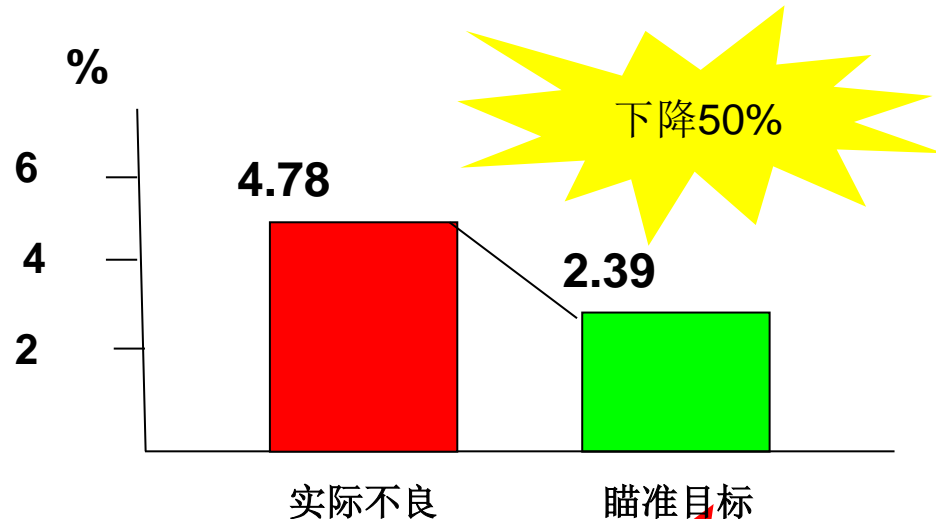
Q

工序内不良率

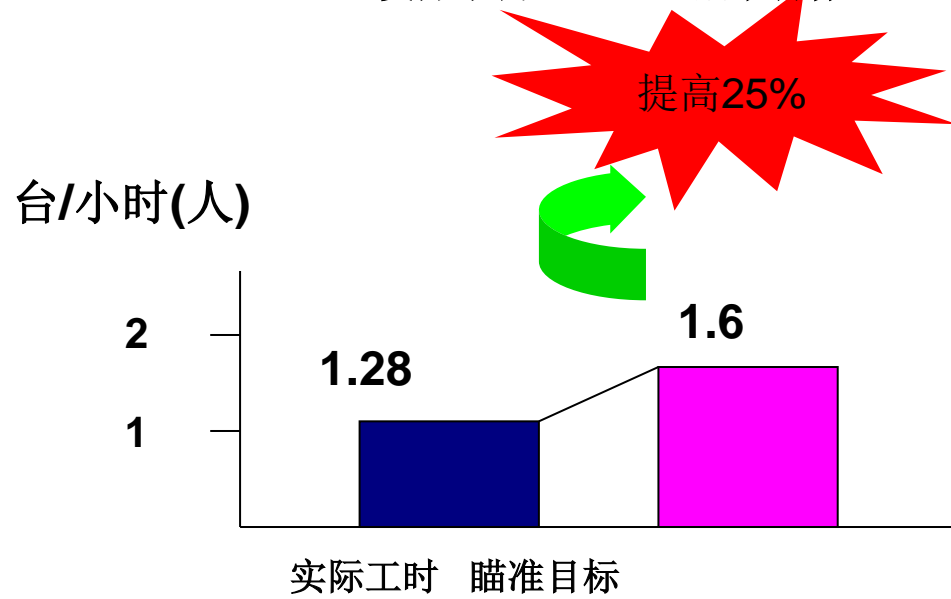




终检不良率

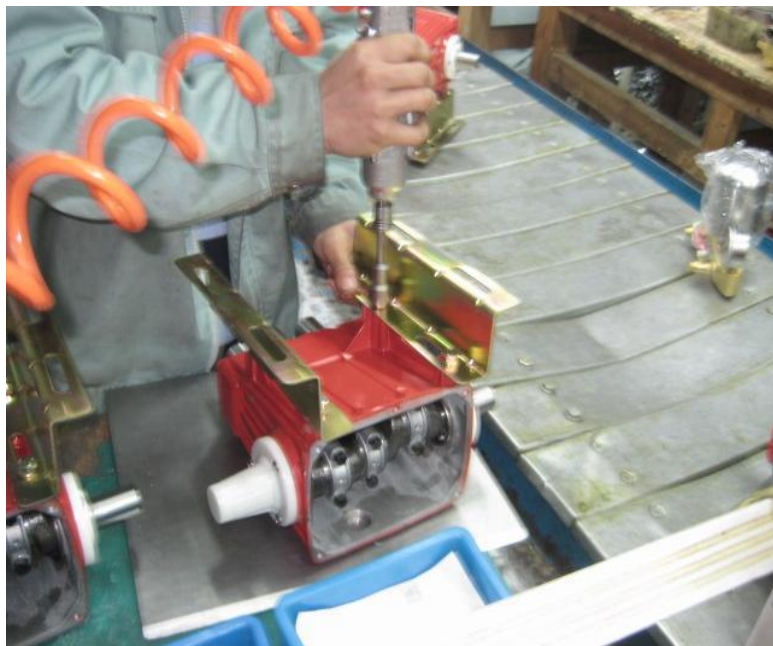


人均生产效率



某线改善事例报告

改善前



改善后

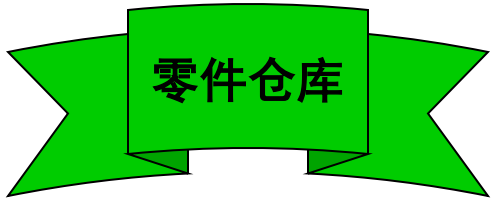


说明：设置工装前为单手扶紧作业，如上图设置工装后可实现双手作业，提高作业效率。

➤ 其余部分工装仍在改善制作中

新工厂仓库现场





先进先出管理的
实施

零部件成套
放置管理

最大库存.订货点
的管理

重点课题

以降低库存量

零部件防护管理

周转箱有机玻璃盖子设置

