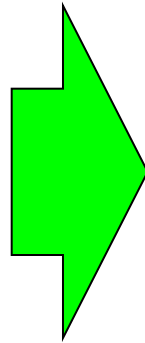


C公司

部分产品的改善事例报告及成果展示

①改善前后对比（组装）



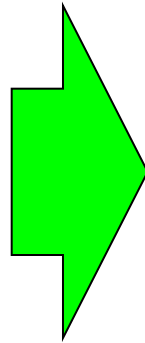
现场混乱，在制品堆积过多
员工无序作业

部装与总装同步生产
实现一个流生产，现场整洁
按计划生产

②改善前后对比（电焊）



员工坐着作业，效率低
没有进行成套生产

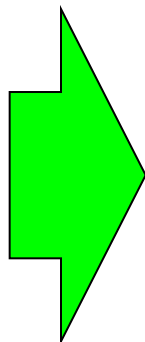


员工站立式生产，效率提升
制作成套酸洗台车，实现部件成套生产

③改善前后对比（外协仓库）

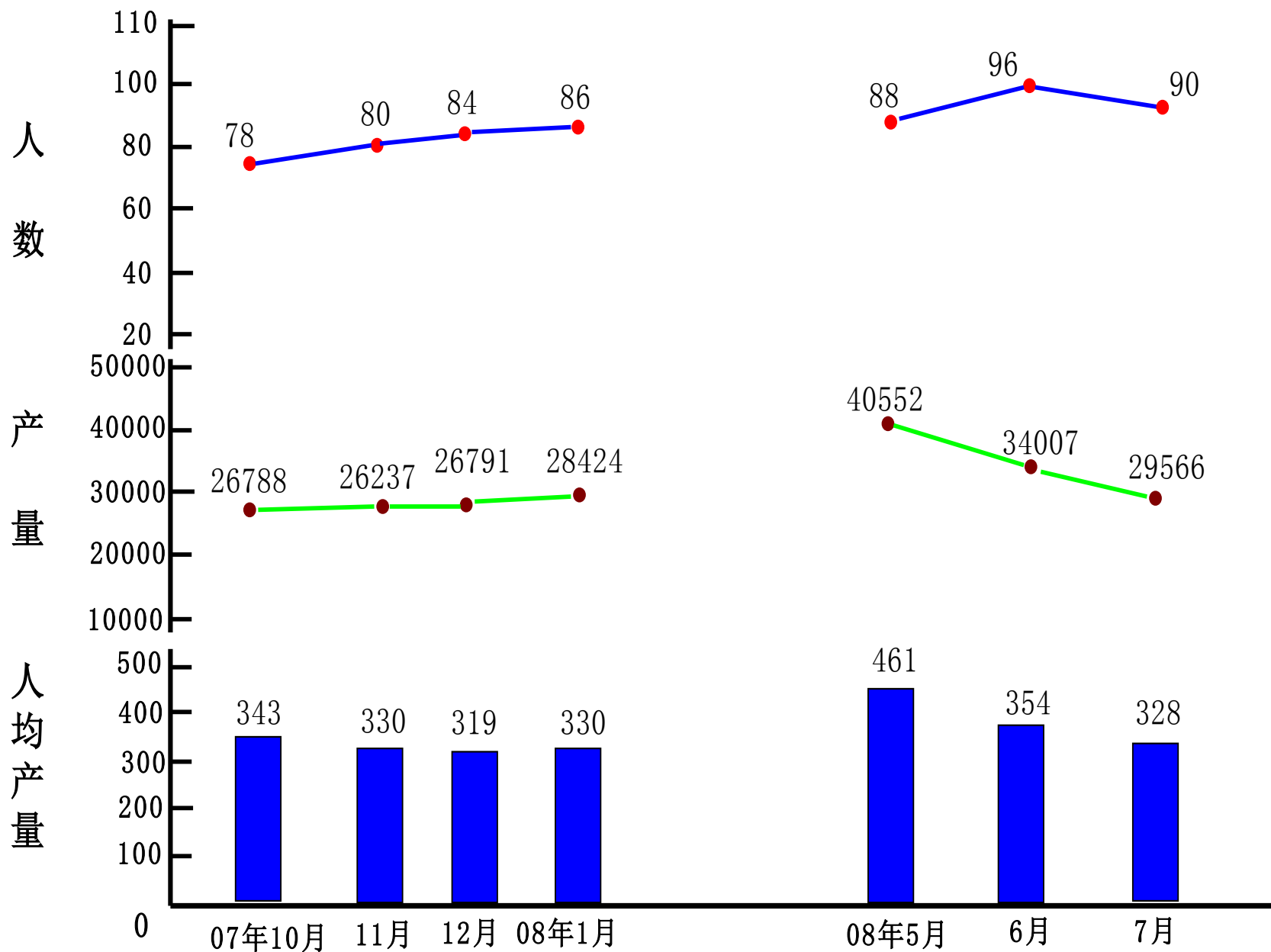


大量库存堆积
什么东西在哪里、有多少不明确



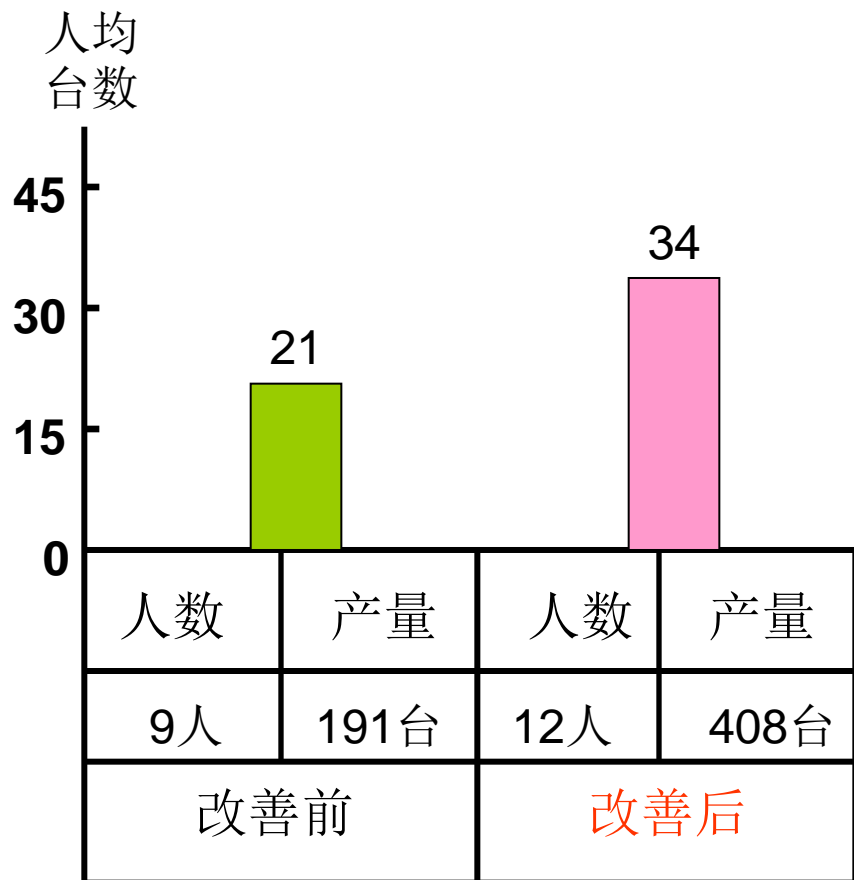
设定最大、最小库存数
实现量化管理
部件实现先进先出

④总体效率对比

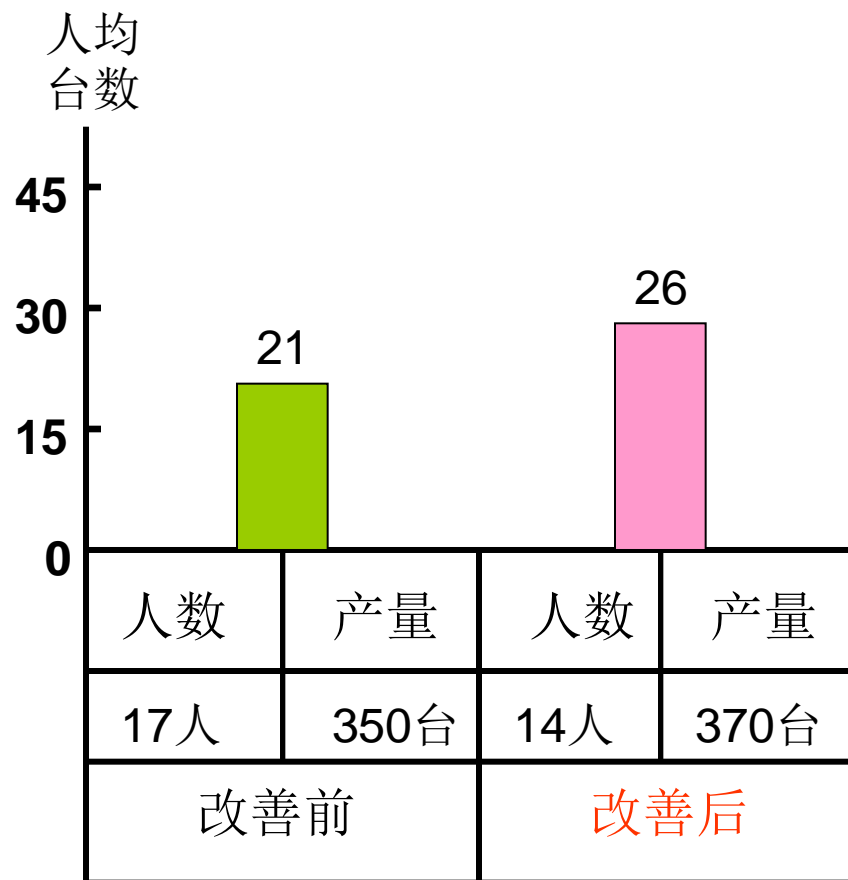


⑤各生产线人员数与生产量的对比

①AS-004
(SC1A系列)



②AS-006
(SN系列)

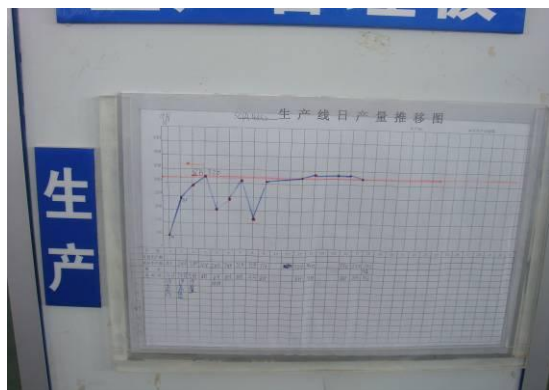


⑥管理活动开展

线管理活动

管理道具

工时管理



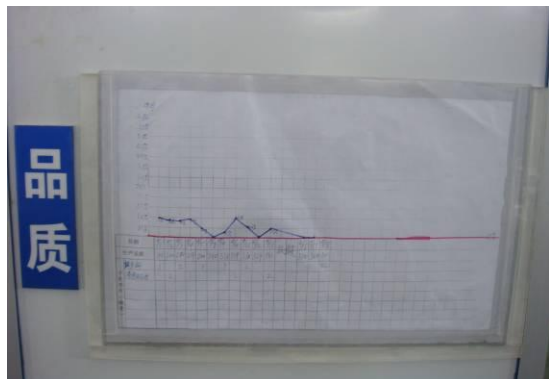
不良品箱



呼叫灯



品质管理



生产计数器



作业要领书

