

所属企业	青岛海信模具有限公司		姓名	王强																													
提案名称	创新开发应用二维码工艺单		分类	效率类																													
改善内容	改善前																																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>任务名称</th> <th>动作步骤</th> <th>动作描述</th> <th>观测工时(秒)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="8">查看工艺</td> <td>1</td> <td>查找图纸</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>拿取图纸</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>走向电脑</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>打开IM3系统</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>输入用户名及密码</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>输入零件编号</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>检索工艺</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>查看工艺</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	任务名称	动作步骤	动作描述	观测工时(秒)	查看工艺	1	查找图纸	10	2	拿取图纸	6	3	走向电脑	15	4	打开IM3系统	10	5	输入用户名及密码	6	6	输入零件编号	8	7	检索工艺	5	8	查看工艺	5			
	任务名称	动作步骤	动作描述	观测工时(秒)																													
	查看工艺	1	查找图纸	10																													
		2	拿取图纸	6																													
3		走向电脑	15																														
4		打开IM3系统	10																														
5		输入用户名及密码	6																														
6		输入零件编号	8																														
7		检索工艺	5																														
8		查看工艺	5																														
改善后																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>任务名称</th> <th>动作步骤</th> <th>动作描述</th> <th>观测工时(秒)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">查看工艺</td> <td>1</td> <td>拿取图纸</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>手机或终端扫码</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>查看工艺</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	任务名称	动作步骤	动作描述	观测工时(秒)	查看工艺	1	拿取图纸	6	2	手机或终端扫码	5	3	查看工艺	5																			
任务名称	动作步骤	动作描述	观测工时(秒)																														
查看工艺	1	拿取图纸	6																														
	2	手机或终端扫码	5																														
	3	查看工艺	5																														
问题描述	改善前查看工艺由 8 步、65s 完成，具体流程：1.查找图纸；2.拿取图纸；3.走向电脑；4.打开 IM3 系统；5.输入用户名及密码；6.输入模具及零件编号；7.搜索工艺；8.查看工艺。																																
改善方案	通过全员讨论，开发工艺二维码小程序，数据放入云库，通过手机端，查看工艺流程改为 3 步、16s 完成。具体流程：1.拿取图纸；2.手机或终端扫码；3.查看工艺，现场工艺目视化改善。																																
效果分析	改善前：查看每件工艺需要 65s，每天 300 件×65s=19500s； 改善后：查看每件工艺需要 16s，每天 300 件×16s=4800s，动作浪费改善=节省 14700s/天； 有效设备利用开动改善=14700s/60min/60s×设备单价 120 元×30 天=14700 元/月																																

(上接第 41 页)

效果分析	经济效益：月度减少停产损失 8h，生产节拍 500 件/h，全年可有效增加产出：8×500×12=4.8 万件，Y1 产品单台加工费 4.5 元，每年可节约委外加工费用：4.8 万×4.5=21.6 万元，合格率提升 1.1%，单班 5000 件产量，每日可有效增加产出：2 班/天×55=110 件，月度：110×30=3300 件，全年增加合格背板产出：3300×12=3.96 万件，节省费用：3.96 万×4.5=17.82 万元，合计年度节省费用 39.42 万元。
	品质改善：减少了背板渣子、漏喷及结构变形的质量风险，合格率提升 1.1%。 安全方面：消除了背板脱落砸伤员工的安全隐患，保证操作安全的同时减少劳动强度。 工艺流程优化：通过 ECRS 手法，取消转产更换横梁工序，已固化到转产作业流程中，实现了快速换产。 推广性：挂具适用于所有 Y 系列的 C 型折弯结构，已推广至海瑞特、增泰合等外协供方，提高了供应链整体产品品质及生产效率。