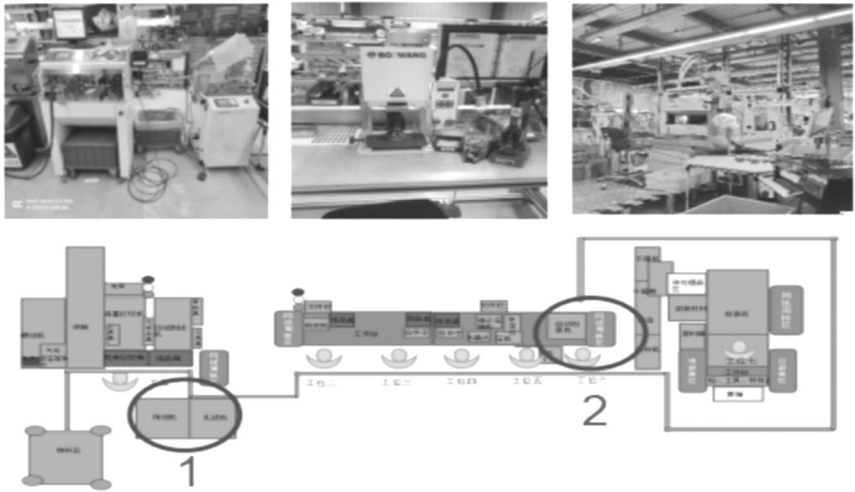
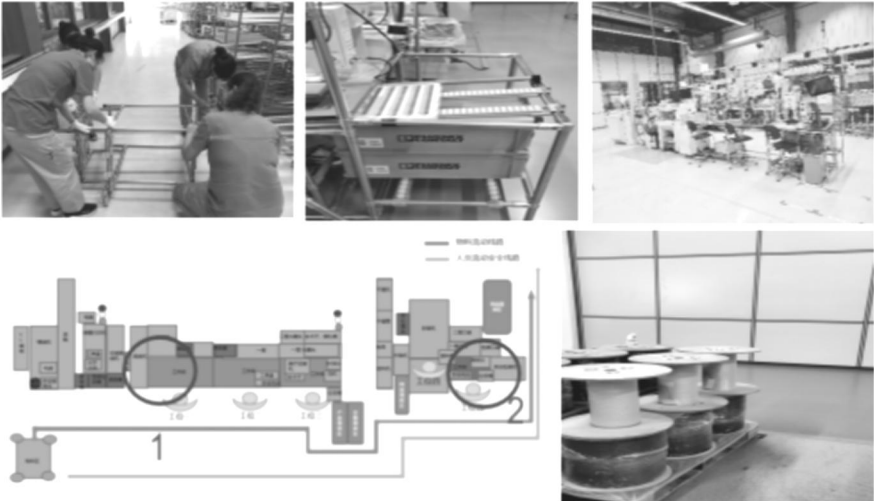


<p>所属企业</p>	<p>菲尼克斯亚太电气（南京）有限公司</p>	<p>姓名</p>	<p>周小菊</p>
<p>提案名称</p>	<p>工业网线RJ45产线布局的改善</p>	<p>分类</p>	<p>产线布局、生产流程</p>
<p>改善内容</p>	<p>改善前</p>		
			
	<p>改善后</p>		
			
<p>问题描述</p>	<p>改善前：1.切线机、绕线机、扎线机和封装机等孤岛式作业；2.设备与装配线是断开式作业操作，过程中存在倒箱、半成品来回搬运和倒流现象；3.人员节拍浮动大，疲劳度不均衡，人员有等待现象；4.物料拿取距离远，存在远距离搬运浪费；5.整体布局凌乱，工位之间在制品多。</p>		
<p>改善方案</p>	<p>改善后：1.测算节拍时间将切线机和绕线机、扎线机装配线连接起来；2.设备与装配线连接实现“一个流”生产方式，消除倒箱、半成品搬运、倒流现象；3.运用ECRS原理实现线平衡；4.采用动作经济原则将物料移至线边消除远距离搬运；5.布局改变，消除线体在制品，使人员轻松作业。</p>		
<p>效果分析</p>	<p>改善后的直接收益：1.作业人员从7人减至5人，大概一年节约人工成本12万；2.消除切线、装配、封装和测试包装之间3次倒箱的动作浪费、1次倒流的搬运浪费；3.消除线体400根左右的在制品库存；4.物料摆放距离由12米左右缩短到0.5米左右；5.整体布局成一条直线，实现一个流作业。 间接收益：1.减少走动频次，人员实现轻松作业；2.人员动手能力和智慧得以发挥；3.对同类型的改善有很好的推广作用。</p>		