



所属企业	广东玛格家居有限公司		姓名	常星
提案名称	柜体一车间分全检缓冲区布局改善		分类	物流改善
改善内容	<b>改善前</b>			
				
	<b>改善后</b>			
改善内容	 <p style="text-align: center; font-weight: bold; color: gray;">柜体一车间分全检缓冲区改善前后对比</p>			
	问题描述	缓冲区地轨密集，板件容易磕碰损伤。板件叠放，查找单一板件时需要将堆垛板件全部翻转，闲置动作较多。地轨单向布置，流转较为缓慢。		
	改善方案	结合生产流程与“鱼骨型”布局，拆除多余地轨，铺设多节小段地轨，据需用游离车快速转移；板件叠放转为盒子竖放，方便板件一对一快速拿取。		
效果分析	<p>1. 搬运耗时由改善前的 5 分钟缩短到改善后的 50 秒，用时缩短提升 83.33%；该环节碰伤与缺件由改善前的 0.05% 降低为改善后的 0.01%，提升 80%；</p> <p>2. 本环节改善后，分全检人员由 20 人减少到 19 人，优化 1 人。年节约人力成本 8 万元。本环节改善投入 2000 元（含人力、设备等），投入产出比 1:40；</p> <p>3. 推广效果（该流程模式可以推广到多车间封边/待配套盒子/待检验盒子等有缓存区域的多个工序）。</p>			