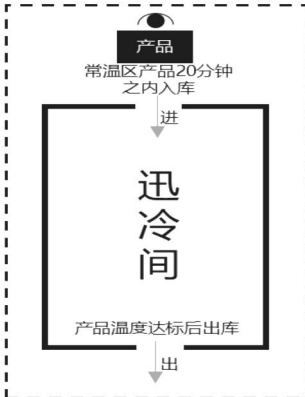
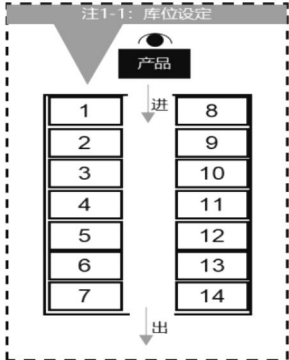
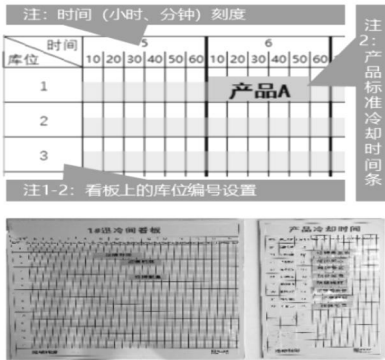


所属企业	绝味食品股份有限公司-广西阿高食品有限公司		姓名	覃彬杰
提案名称	卤制产品迅冷工序时间看板的建立		分类	效率/质量
改善内容	改善前			
			 人员进入迅冷间测产品温度	
	原流程示意图		 常温区产品积压	
	改善后			
			 迅冷看板实物图示	
	问题描述	产品卤制后需在特定时间内进入迅冷间，以将产品降温至指定温度来抑制微生物的繁殖。但由于无法识别迅冷间里面的产品 FIFO，导致：1.人员不停地进出三个迅冷间对所有产品进行测温，以确保及时出库（效率）；2.人员频繁进出迅冷间的启闭动作影响制冷效果（质量/成本）；3.未及时出库导致产品风干、库位被占用，且前端卤制产品无法在规定时间内入库降温造成前端积压（效率/质量）。		
	改善方案	1.库位规划：迅冷间内进行库位规划（消除寻找产品的动作）。 2.标准冷却时间设定：①验证所有产品的标准冷却时间，并结合看板时间刻度，制作产品标准冷却时间条；②制作迅冷间管理看板。 3.流程优化：人员把产品运输进迅冷间→将产品冷却时间条放入对应时间、库位插槽→检查看板，确认当前时间是否有产品冷却完毕可以出库、该产品在几号库位→将产品运输出库。		
效果分析	1.工序单位人时产能提升 12%/月：消除产品冷却后的滞留时间、人员频繁步行进出三个迅冷间、手工测温时间；2.产品合格指数提升 4%/月：维持迅冷间的低温状态、消除常温区的产品滞留（规定时间降温）；3.电能成本节约：308 度×30 天×0.86 元/度=7946.4 元/月，7946.4 元/月×12 个月=95356.8 元/年（迅冷间及后端工序工作时间减少，车间电能成本节约）；4.推广：该改善延伸至 3 家兄弟工厂运用。			