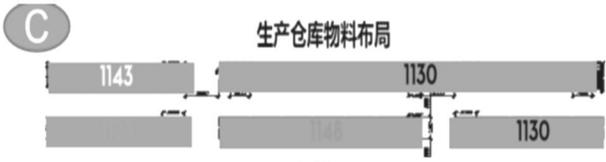


所属企业	安德烈斯蒂尔动力工具（青岛）有限公司		姓名	魏亚东
提案名称	油锯产品生产线上料员效率的提升		分类	物流改善、消除浪费
改善内容	改善前			
	 <p style="text-align: center;">改善一</p>	 <p style="text-align: center;">改善二</p>		
	改善后			
	<p style="text-align: center;">由分散布局改为集中布局</p>  <p style="text-align: center;">改善一</p>	<p style="text-align: center;">由小体积人工推车替代 T20 搬运车</p>  <p style="text-align: center;">改善二</p>		
问题描述	车间每条产线单班（12h 班次，除去休息吃饭时间，实际作业时间 640min）需要配送 16 次才能满足物料需求，每次作业循环时间 45min，每条线如果配备 1 个上料员，工作负荷达到 112.5%，而实际需要每 2 条线配置 3 个上料员，车间总计 8 条线，单班配置 12 个上料员，2 个班次需要配置 24 人，平均工作负荷只有 75%。			
改善方案	1.原材料捡料区物料由分散布局改为分产品型号的集中布局，减少单次捡料走动距离平均约 200m，减少动作浪费； 2.由更小体积的人工推车替代 T20 搬运车，消除了 1.5m 安全距离要求，避免由于通道狭窄导致的频繁堵车，减少等待浪费，每次约 10min，同时降低安全风险。			
效果分析	此改善已推广到整个油锯产品的生产线上。上料员单次捡料数量由 20 颗提升到 27 颗，每条产线单班配送次数由 16 次降到 12 次。单次配送作业时间保持 45min 不变。每条线只需要配置 1 名上料员即可，平均工作负荷从 75% 上升到 84%，整个油锯产品生产线 2 个班次上料员从 24 人降低到 16 人，总计节约 8 人，按照公司财务提供的标准人工成本 8000RMB/人/月，每月节省人民币约 64000RMB。同时，仓库内减少 4 辆 T20 搬运车，每月车辆保养运行费用节省 6000RMB。总计节约 70000RMB/月。			