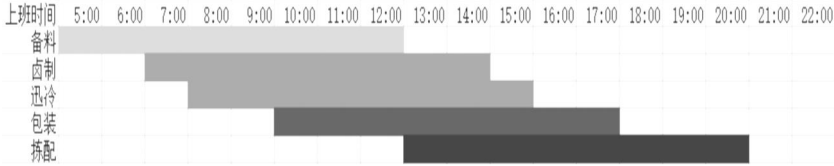
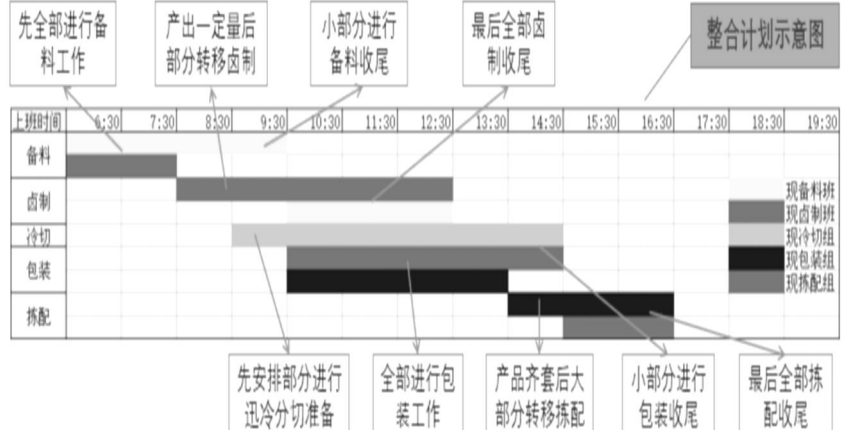


| | | | | |
|--------------------|---|--|------------------|----------------------|
| <p>所属企业</p> | <p>绝味食品股份有限公司-昆明阿趣食品有限公司</p> | | <p>姓名</p> | <p>张云洪</p> |
| <p>提案名称</p> | <p>设备综合效率最大化改善提案（整合制工作制）</p> | | <p>分类</p> | <p>效率提升类，缩短生产周期类</p> |
| <p>改善内容</p> | <p>改善前</p> | | | |
| |  <p>现状：1.生产部门分为四个班组：备料班、卤制班、包装班、拣配班，不同班组按自己的上班时间去进行作业；2.设计产能高于实际产量，故设备只启动一部分，现有人数不足以启动所有设备，无法发挥设备最大效率；3.每个班组上班时间平均 8 小时左右，整体生产周期 15 小时左右，大功率设备开启时间较长，燃料、电耗明显较高 4.生产周期较长，时间跨度早 5 点至晚 8 点，交期较长，部分员工上班时间太早或下班时间太晚（见上图）；5.存在许多关键岗位，需有恒定人数才能满足生产，无法实现少人化，人工成本较高。</p> | | | |
| | <p>改善后</p> | | | |
| |  <p>通过 ECRS 法，取消原有组织生产模式，然后将所有生产部资源进行合并，再重新排列新的工作模式，目的为发挥设备最大产能，将设备综合效率最大化，新组织生产模式见上图。</p> | | | |
| <p>问题描述</p> | <ol style="list-style-type: none"> 通过对工厂设备综合效率进行分析，设备设计产能达到日产 20t； 现有人数不足以启动所有设备，无法发挥设备最大效率； 落实“降本增效”不进行人员扩编。 | | | |
| <p>改善方案</p> | <ol style="list-style-type: none"> 将备料班与卤制班整合，包装班与拣配班整合，整合后人数满足开启所有设备，能够释放设备最大效率； 整合后四个班合并为两个班，称为前端与 后端，从一人上一班变更为一人上两班。 | | | |
| <p>效果分析</p> | <ol style="list-style-type: none"> 设备效率最大化，大幅缩短了生产周期，从平均生产周期 15h 缩短至 11h，为物流节省更多时间，交期得到保障； 生产周期缩短整体能耗得以降低，其中电费与燃料费最为明显，平均每月节省能耗 2.5 万元以上； 人工成本得以降低，生产部员工从 70 人降低至 65 人，月节省 1.5 万元左右，实现少人化； 整合后上班制对低值易耗品使用也有大幅减少，故低耗费用月节约 1.2 万元左右。 | | | |