
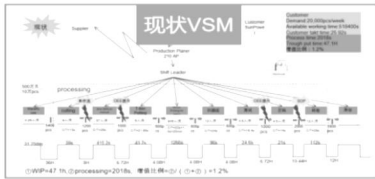
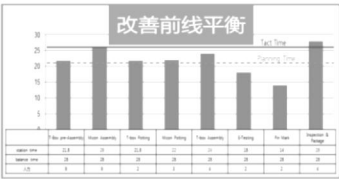

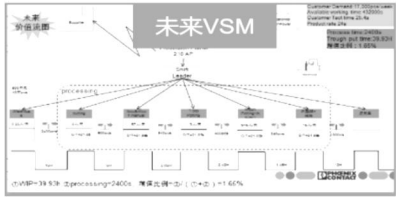
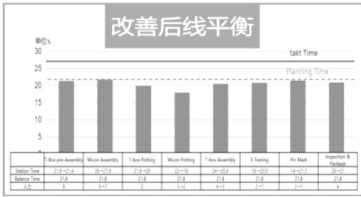


<p>所属企业</p>	<p>菲尼克斯（南京）智能制造技术工程有限公司</p>	<p>姓名</p>	<p>张林龙</p>
<p>提案名称</p>	<p>S 产品线价值流改善</p>	<p>分类</p>	<p>有经济效益类/价值流改善</p>
<p>改善内容</p>	<p>改善前</p>		
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;">  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="496 734 867 913"> <p>现状VSM</p>  </div> <div data-bbox="891 734 1227 913"> <p>改善前线平衡</p>  </div> </div>		
	<p>改善后</p>		
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="480 1320 872 1517"> <p>未来VSM</p>  </div> <div data-bbox="898 1320 1256 1517"> <p>改善后线平衡</p>  </div> </div>			
<p>问题描述</p>	<p>1.产能不稳定，无法满足客户订单增长需求；2.产线工站过多，且节拍不平衡；3.现场半成品 WIP 库存堆积过多；4.产线存在较多浪费，增值比过低。</p>		
<p>改善方案</p>	<p>运用价值流 VSM 工具，分析客户需求 TT 与产线 CT 的差距，改善优化，实现单件流；消除七大浪费，运用 ECRS、山积图、MTM、SMED 工具方法提升线平衡运用 5WHY&鱼骨图提升质量水平。</p>		
<p>效果分析</p>	<p>节省金额：生产线效率提升 25.2%，按全年原生产工时 84694h，每 h 工费 80 元，折算可节省 1707434 元/年。</p> <p>品质改善：通过 5WHY，鱼骨图，DOE 等质量改进，TRR（技术不良退货比率）从 97ppm 降低至 22ppm。</p> <p>工艺优化：通过 ECRS 工位合并优化，重排工艺，进行了工艺流改善，制定并应用新的 SOP。</p> <p>推广性：改善成果及方法进行了固化，并且利用公司精益活动进行分享和推广复制。</p> <p>安全性：通过大野耐一圈，消除了现场大量浪费，并减少安全隐患，提升员工 EHS。</p> <p>独创性：现场大量运用员工智慧，自主发明很多 LCA 装置，显著提升工作效率。</p>		