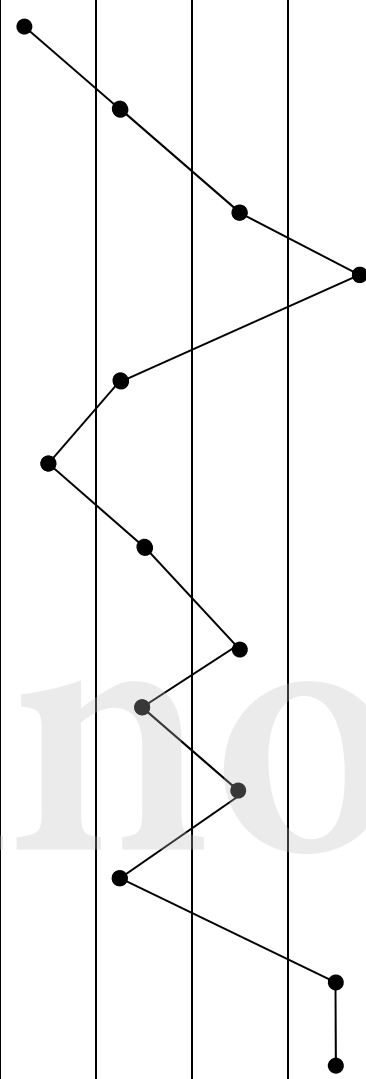


生產別針的產品工序分析表

主題		別針的製作 (改善前)				日期	年 月 日			
作業名稱		流程	機器	距離	時間	人員	工序記號			
				m	分	人	○	⇒	□	▽
1	別針的定尺 切割、倒角	○	切割機	/	60	1	●			
2	搬運	⇒	吊車	20	5	2		●		
3	測定長短、檢 查倒角	□	遊標卡尺	/	10	2			●	
4	暫時放置	▽	袋	/	70	2				●
5	搬運	⇒	吊車	10	3	2		●		
6	外徑研磨	○	研磨機	/	15	1	●			
7	搬運	⇒	吊車	20	5	2		●		
8	外徑測定	□	遊標卡尺	/	5	2			●	
9	搬運	⇒	吊車	20	5	2		●		
10	嵌入手術刀 模具檢查	□		/	10	2			●	
11	搬運	⇒	吊車	15	4	2		●		
12	暫時放置	▽		/	60	1				●
13	保管	▽	倉庫	/						●
合計		13 個 工序					2 次	5 次	3 次	3 次
			85M	252 分	21 人	75 分	22 分	25 分	130 分	



生產別針的產品工序分析表

主題		別針的製作 (改善後)				日期	年 月 日			
作業名稱		流程	機器	距離	時間	人員	工序記號			
				m	分	人	○	⇒	□	▽
1	別針的定尺切割、倒角	○	切割機	/	60	1				
2	搬運	⇒	吊車	20	5	2				
3	測定長短、檢查倒角	□	遊標卡尺	/	10	2				
4	搬運	⇒	吊車	10	3	2				
5	外徑研磨	○	研磨機	/	15	1				
6	搬運	⇒	吊車	20	5	2				
7	外徑測定，嵌入手術刀模具檢查	□	遊標卡尺	/	15	2				
8	搬運	⇒	吊車	15	4	2				
9	保管	▽	倉庫							
合計		9個工序					2次	4次	2次	1次
				65M	117分	14人	75分	17分	25分	0分

生產成本管理問題

組別：

項次	成本浪費的原因	改善對策
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		

XXX 機電股份有限公司

品質改善活動成果發表

提升08平面刀網拋光合格率



報告人：張XX

報告日期：2018.12.27

2013

(二) 課題選定

各工序合格率統計表

車間	工序	一月	二月	三月	四月	五月	六月	平均值
D車間	衝壓刀網	99.2	99.8	99.6	99.8	100	99.8	99.7
	衝壓刀片	100	100	100	100	98.6	100	99.8
	刀片注塑	95.1	96	98.5	99.2	98.3	99.2	97.7
	刀網淬火	99.6	99.6	100	100	98.8	100	99.7
C車間	刀網銑槽	98.9	99.1	99	99.1	99.2	98.8	99.0
	刀網車外毛刺	100	100	100	100	100	100	100
	刀網車內毛刺	99.9	99.9	99.9	98.9	99.8	99.9	99.7
E車間	刀網外端面磨削	98.7	98.5	97.8	98.1	98.2	98.5	98.3
	刀網去外毛刺	97.5	97.7	97.5	98.8	98.4	98.1	98.0
	刀網拋光	91.7	90.9	91.9	91.1	93.7	94.4	92.7
	圓刀配磨	97.9	97.8	97.7	97.9	97.8	97.8	97.8
	刀片磨削	99.9	100	99.9	100	99.9	99.9	99.9
G車間	刀網內面磨削	92.4	92.5	94.6	96.2	96.7	96.4	94.8
F車間	圓刀剃毛刺	99.8	100	100	99.9	100	100	100
	圓刀成品合格率	97.2	97	97.2	96.9	97	98.7	97.3

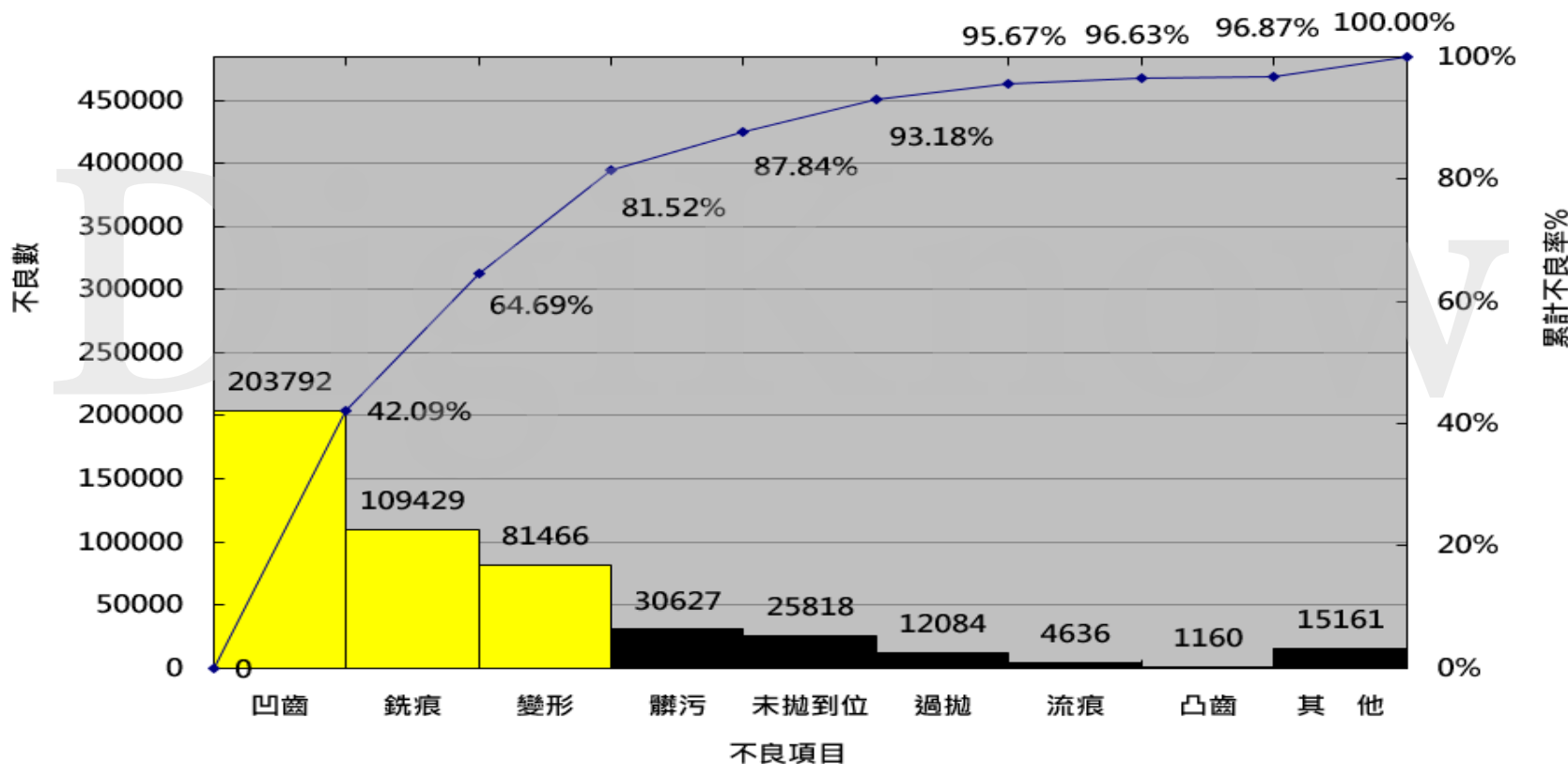
上半年合
格率最低
的工序是
刀網拋光

因此選定課題：

提升08平面刀網拋光合格率

(四) 現狀把握

08刀網拋光工序不良的柏拉圖

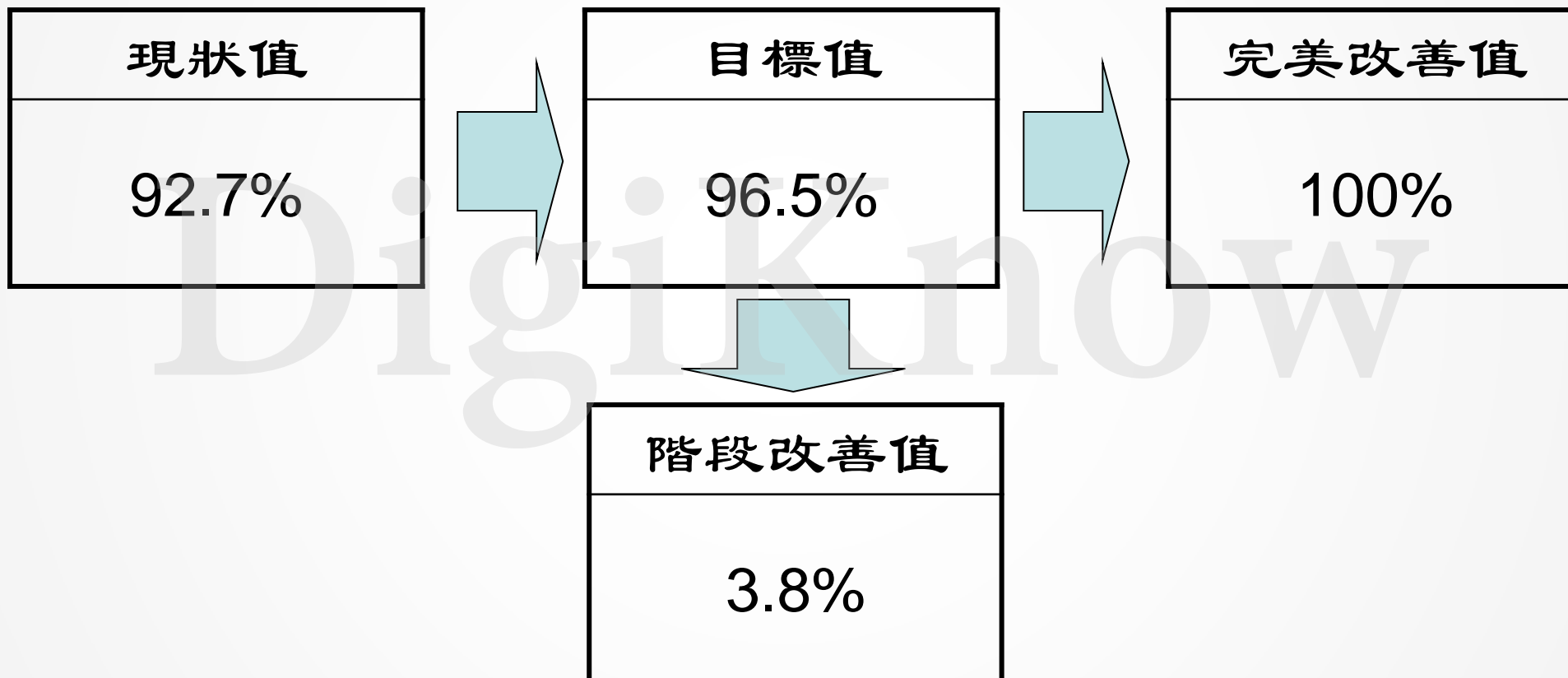


關鍵不良：凹齒、銹痕、變形

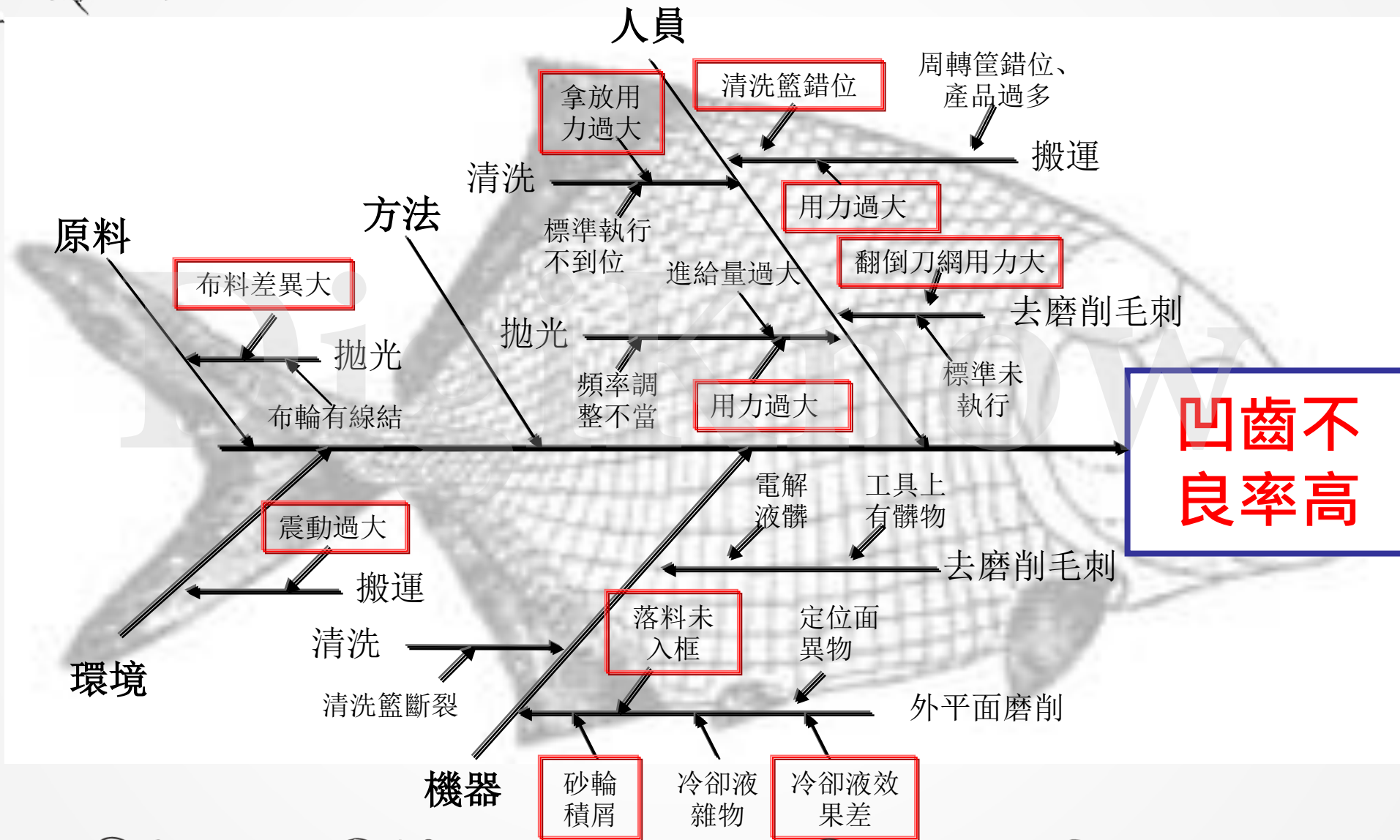
聞望

問切

(五) 目標設定



(六) 要因分析——凹齒



(六) 要因分析——篩選

經過組員再次討論後

確認如下要因

序號	所屬不良	工序	來源	要因	影響程度			發生頻率			真因判定	
					高	中	低	高	中	低		
1	凹齒	外平面磨削	機器	出料未落入框內		√		√			√	
2				砂輪有積屑	√				√		√	
3				冷卻液效果差		√		√			√	
4		拋光	原料	同批布輪差異大		√		√			√	
5				人員	操作用力大，撞擊齒面	√			√			√
6		齒	去磨削毛刺	人員	翻倒刀網用力過大	√			√			√
7			清洗	人員	操作用力過大	√			√			√
8			搬運	人員	操作用力過大	√			√			√
9					清洗籃擺放錯位	√			√			√
10					環境	搬運途中震動過大	√			√		
11	變形	外平面磨削	原料	刀網硬度差異大		√		√			√	
12		去磨削毛刺	機器	工具裝配後高低不一致	√				√		√	

(七) 對策擬定及實施

要因1：外平面磨削工序-出料未落入框內

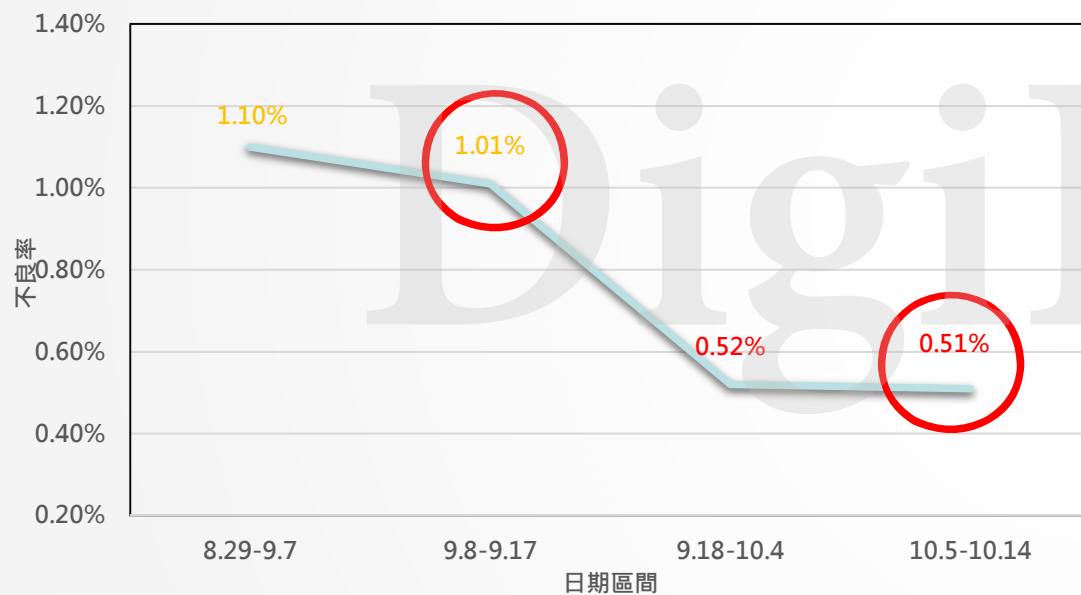


對策1：每台設備均加裝氣槍

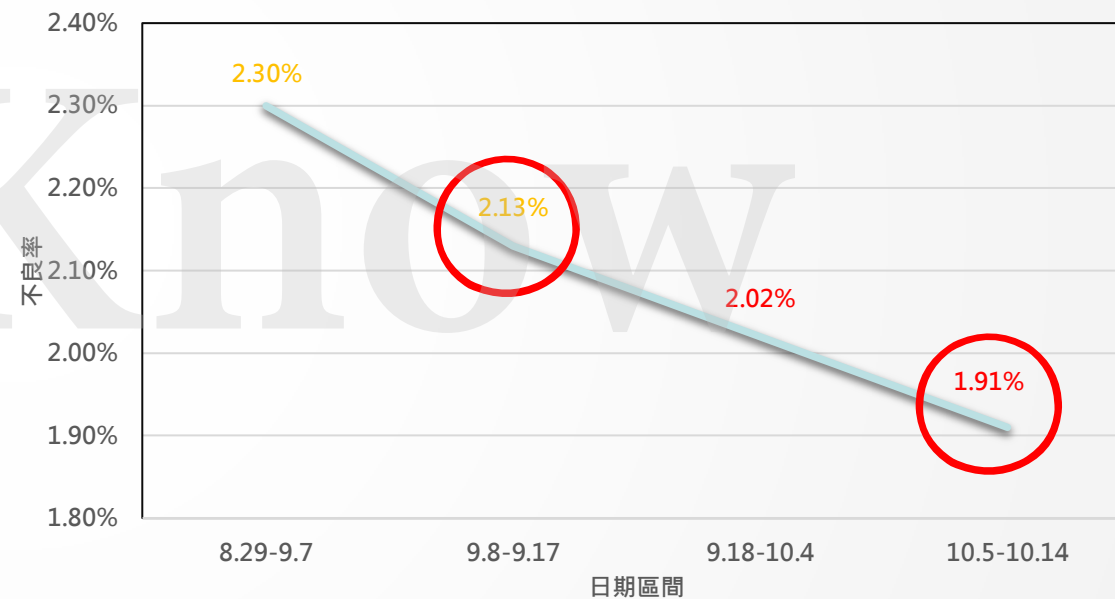
(八) 效果確認

對策1：加裝氣槍前後變化（安裝日期9.17）

氣槍加裝前後變形不良率變化的折線圖



氣槍加裝前後凹齒不良率變化的折線圖



1. 變形不良率下降0.5%，凹齒不良率下降0.2%；
2. 加裝氣槍合格率提升0.7%。



(八) 效果確認

對策1：加裝氣槍的經濟效益

成本：

加裝氣槍成本：250元/台 X 20 台 = 5000元

效果：

每年產量6000萬×0.7%×5元/只 = 210萬元

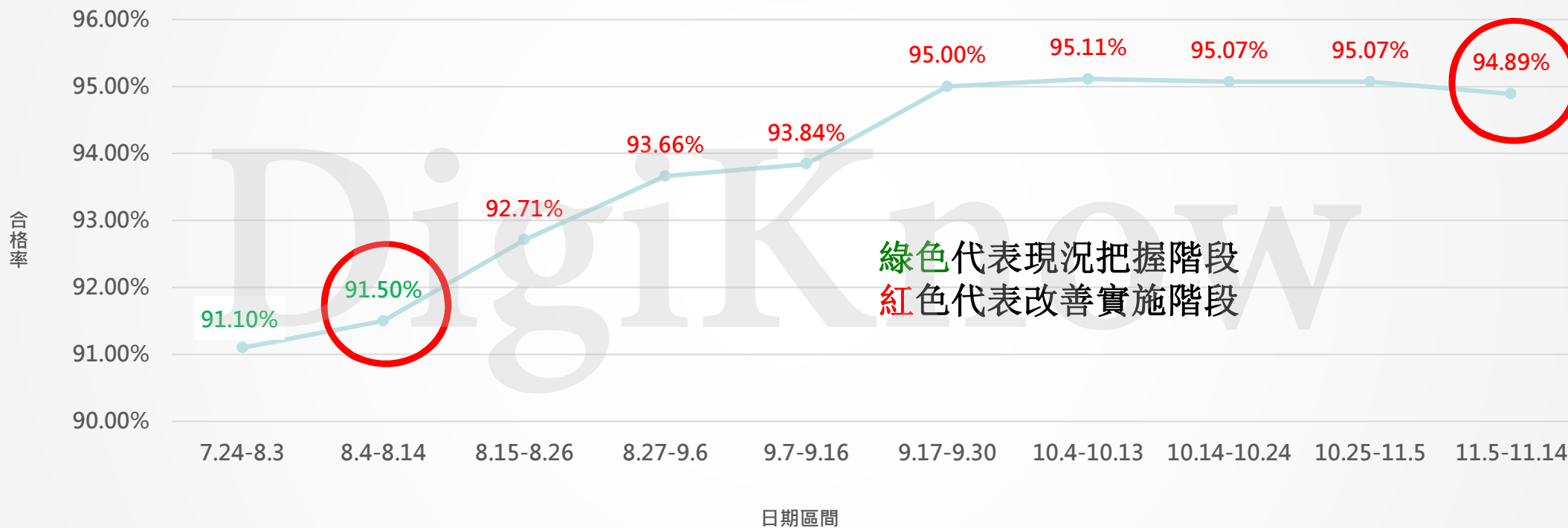
降低產品報廢：210萬元/年

經濟效益：209.5萬元/年



(八) 效果確認

活動階段合格率變化折線圖



合格率提升: **3.39%**

(八) 效果確認

本次活動效益

成本：

活動經費：3,000元

新增設備成本：13,750元

設備運行成本：25,000元/年

效果：

降低報廢產品：1,137萬元/年

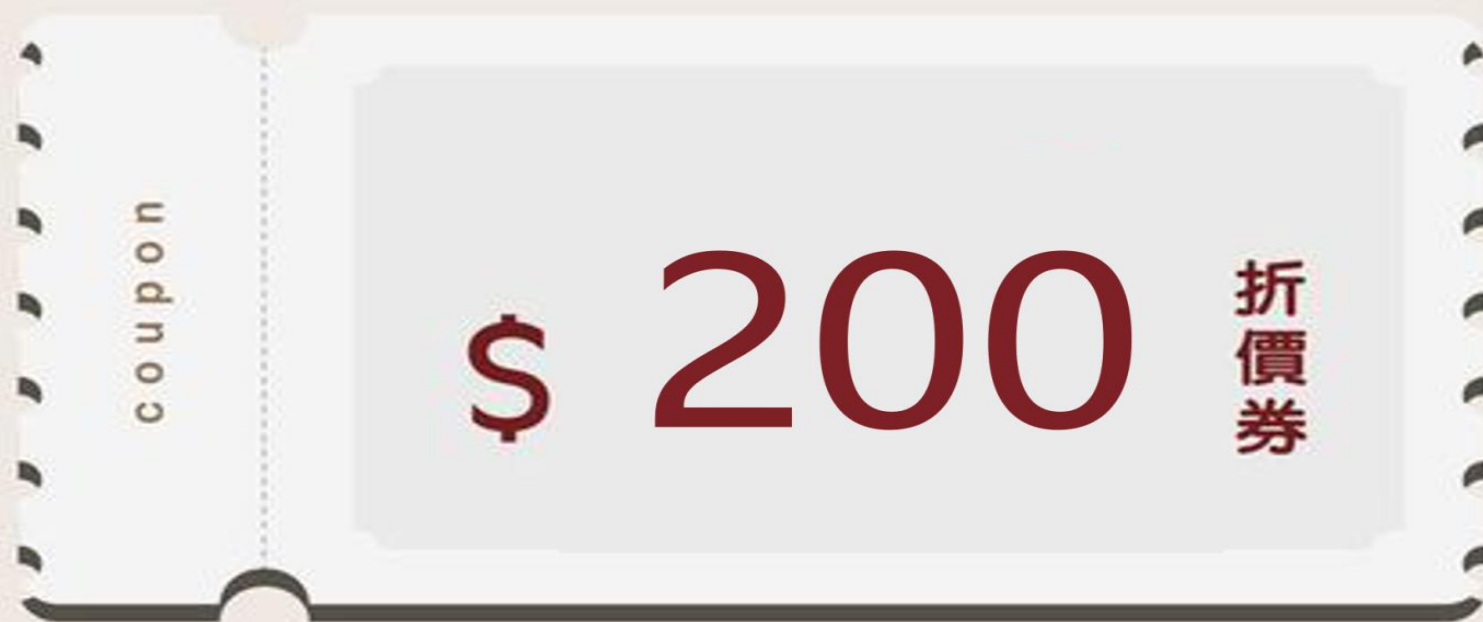
經濟效益：1,133萬元/年



活動照片

就享知

／ 好友享優惠！ ／



dgk4080200

#課程報名網頁直接輸入折扣碼欄位，每人每堂課程限用一次