

【密级】普通

【急度】普通

关于开展生活电器第二阶段现场 IE 改善工作的通知

一、目的。

通过为期两个月的综合车间改善，总装现场已经取得了一定的工作成果，为进一步的固化劳动成果，并深入、贯彻、实施 6S 现场 IE 改善工作，继续推进我司生产体系向先进的精益生产模式迈进，特制定本次第二阶段的改善工作方案。

通过改善团队的组建，改进，锻炼，在组织中不断培训、磨合，最终打造出一支优秀的管理团队。

二、IE 改善小组管理架构。

1、IE 改善小组：

指 导 员：

组 长：

副 组 长：

组 员：

2、主要职责：

符井然：负责 IE 改善推进工作规划的指导、相关资源的支持等。

组 长：负责 IE 改善推进工作的规划与执行、推广、总结等。

副组长：负责 IE 改善相关资源的申请、采购、跟踪、监督与执行方案的制定。

组 员：负责按照 IE 改善推进小组工作方案中各项工作的执行、检查、监督、推广、固化、培训、教育等。

三、整体工作推进思路。

总装是产品成型的最后一个车间，也是问题集中暴露的地方。因此，我们的改善对象是三个产品部的总装车间，以总装为中心推进改善第二阶段工作，在工作中发现问题，找到解决问题的方法，对前工序进行辐射延伸。

1、围绕总装车间“物流再造、工艺重整、现场标识、2S”3个方面进行改善工作的开展。

2、树立标杆、以点带面。首先确定工作内容、工作形式、工作团队。然后通过制定各种现场管理规范，寻找突破点；从培训到整改、从整改到总结、总结到固化、固化到检查、在检查中不断的进行优化，过程中不断的进行培训，从而达到全面

改善的目的。

四、 具体工作分工、内容及要求。

1、 工作内容分工：

工作项目	主要工作内容	负责人	输出	完成时间
物流再造	1、车间的物流布局图。 2、物流配送模式的组建与推进。 3、期量标准的推进。 4、各种物料周转工具的规范与规定。			2011-8-18
工艺重组	1、 消除一切不需要的重复工艺过程。 2、 严格探讨工序属性。 3、 按属性对车间工序重新规划调整。			2011-8-18
现场标识	1、 通道标识与定置 2、 区域的标识与定置 3、 工序的标识与定置 4、 硬件的标识与定置 5、 安全、宣传标识与定置 6、 下场看板的标识与定置			2011-8-18
2S	1、 固化第一阶段整理、整顿工作 2、 推进清洁、清扫工作（制定制度）			2011-8-18

2、 管理分工：

- 1 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；
- 2 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；
- 3 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；
- 4 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；
- 5 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；
- 6 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；
- 7 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；
- 8 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；
- 9 线： 负责当线管理团队及改善工作的推进；

工作开展形式

形式	内容	频次	具体时间
----	----	----	------

例会	1、对前一天现场整改的内容进行回顾和总结，现场教育。	1 次/3 日	不定时
检查整改	1、按照现场管理的要求进行现场的纠正、整改。	2 次/日	10: 00-11: 20 14: 00-15: 00
总结	1、对当日发现的问题拍照、纠正之后的现象拍照，对比总结，培训。	1 次/3 日	不定时

3、 工作内容的具体要求

4.1、物流再造：

- 4.1.1、按照成品物流路线、元器件物流路线、钣金件物流路线、塑料件物流路线、进出路线保持一致，最好不要有交叉路线。
- 4.1.2、物流路线要按照最优的路线进行排布与规范，以直线距离为原则规范每一种物料的进出路线。
- 4.1.3、物流路线的绘制要有分开绘制和整体排布。
- 4.1.4、物流配送体系的建立，在各配套仓库，成立物料配送中心。
- 4.1.5、配送中心的工作标准要配套展开，包括期量标准的实行，物料的分拣、分包工作，物流车的设计、改造、运用。
- 4.1.6、各类周转工具要根据物料特性和质量需求制定统一使用的规格、标识等。

4.2、 工艺重组：

- 4.2.1、消除一切重复制造工艺，也是精益生产，消除浪费的起步阶段，对于重复制造的工艺，要现场清理与精简。
- 4.2.2、总转工序属性主要可分为部装、总装、检验、重点工序。注意整理归类。
- 4.2.3、工序调查、整理后，要对各类性质的装配重新在车间重组。

4.3、 现场标识

- 4.3.1、物料按照三 T 定置、定量、定姿要求进行规定
- 4.3.2、定置要求物料的摆放，带地台板的严格紧贴黄线摆放、物料箱盛装的严格按照操作方便的原则摆放在操作区域的左右两边；正在使用的物料的高度不得低于人手自然垂直后的高度，即正在使用的物料放在第二层物料箱内；现场物料箱不得超过三层；螺钉使用专用的螺钉盒盛装，物料使用专用的小箱盛装。容器——“三易”标准（易取、易管理、易归还）
- 4.3.3、通道标识与定置：通道大小、黄线、黄黑线标识与用途，对现场每一个通道都不要放过。
- 4.3.4、区域的标识定置：车间可设计不良品待处理区、成品区、包装区、物料区、通道、操作区。
- 4.3.5、工序的标识与定置：工序的标识要有区别，普通岗位、关键岗位、检验岗

位、都需要管理与分工。并再现场清晰可见。

4.3.6、硬件的标识与定置：所有设备、家具、工装车、容器、线体等必须要有明确的标识。

4.3.7、安全宣传类标识与定置：安全第一，再车间宣传标识时，必须要做到安全类的标识清晰、警告明显。

4.4、 2S:

4.4.1、固化整理与整顿的工作，很重要。

4.4.2、推行清洁、清扫制度。

4.6、管理要求:

4.6.1、各生产线按建立清扫责任区，按操作区域进行划分，培养全员参与的氛围、增加员工责任感与主人翁精神；

4.6.2、各组负责人必须严格按照要求执行，转变思想，切实将上述工作落到实处。

编制：IE 改善推进小组

审核：

批准：