革新学校成果发表会

组别	1组
组名	活力四射
组长	孙明
发表时间	20170519

现场改善活动板

现场改善活动板

小组名：活力四射　　口号：勇于创新，突出重围，加油！加油！加油！

小组介绍	直通率统计	关键不良改善对策	标准品质生产方式（SQM清单）	活动成果
区域介绍	关键不良现状调查	关键不良改善（改善前后比较）	标准品质生产方式（SQM卡片）	活动风采
品质成本管理项目	关键不良现状调查（图片）	关键不良改善（改善前后比较）	第一次做对品质意识宣传	活动感言
品质成本统计标准	关键不良根因分析	IPQC现场巡检	十分钟教育（人均一件）	后续计划

注：剩余资料叠放。

小组介绍

口号：勇于创新，突出重围，加油！加油！加油！

- 小组名：活力四射
- 成立年限：2017.05
- 成　员：覃海平、孙明、林燕、田冰、彭智林、何燕高、刘检娇
- 出身地:
  广东，江西，湖南，河南
- 共同愿意:

勇于创新，共创美好未来！



区域介绍



区域名	丝印	工序数	5	人数	6
生产品番	2VMM00921	标准工时	1H	产能（H）	200

品质成本管理项目

分类	管理项目	管理内容
预防成本(P)	①品质管理培训费	外部培训费用
	②品管部经费	对品质管理部门办公人员的办公用品费
	③品质管理人工费用	管理人员、IPQC、QA、IQC、全检（FQC)
	④外包管理成本	对外包管理部门人员的人工费、差旅费
	⑤提案奖金	对改进提案评价和采纳提案的奖金，以及小组活动主题评价奖金
	⑥公司活动奖金	
评价成本(A)	①出厂检查成本	对成品、半成品出厂检查所需的检查员在作业时间内发生的人工费和经费
	②来料检查成本	对原材料和来料品检查所需的检查员在作业时间内产生的人工费和经费
	③外包检查成本	对外包素材、二次加工产品来料所需的人工费和经费
	④外部可靠性检查成本	第三方检测公司对产品可靠性的检测经费
	⑤内部可靠性检查成本	产品高低温、ROHS测试、百格测试人工费和经费
	⑥设备维护成本	检测仪器和测量工具内外校费用、设备维修、折旧费用

品质成本管理项目

分类	管理项目	管理内容
内部失败成本(IF)	①报废品损失材料费	因公司内部作业不良废弃或其他流失材料(废料、样品等)所损失的材料费
	②报废品损失人工费	与废弃材料相关所发生的损失人工费和损失制造经费
	③制程维修费	不良品维修人工费和经费
	④生产异常费用	停线、批次返修人工费用
外部失败成本(EF)	①售后维修费	在客户那里发生和发现的不良品维修所需的维修时间内发生的人工费和经费
	②售后处理成本	人工成本和更换部件成本
	③客户退货	客退产品费用（成形品或二次加工品）
	④外部停线费用	因我司不良品导致使用者制造制程流失时间所支付的成本
	⑤客户罚款	因我司品质异常客户的处罚费用

品质成本统计标准

成本分类	成本项	计算公式	数据来源	提供部门
预防成本(P)	①品质管理培训费	外部培训费用 =项目培训费*人数+差旅费	*预算经费	人事部 财务部
	②品管部经费	对品质管理部门办公人员的办公用品费 =各类办公用品数量*单价	*领用记录	采购部 财务部
	③品质管理人工费用	管理人员、IPQC、QA、IQC、全检（FQC) =累加每个人基本工资+加班工时+岗位津贴+生活补贴+社保	*工资明细表 *考勤表	财务部 人事部
	④外包管理成本	对外包管理部门人员的人工费、差旅费 =外包管理人员工资+差旅费	*考勤表 *派车明细	品管部 人事部 财务部 采购部
	⑤提案奖金	对改进提案评价和采纳提案的奖金，以及小组活动主题评价奖金 =公司所有人员提案奖金累加 =公司活动奖金累加	*提案奖金明细	经管室
	⑥公司活动奖金			

品质成本统计标准

成本分类	成本项	计算公式	数据来源	提供部门
评价成本(A)	①出货检查成本	对成品、半成品出厂检查所需的检查员在作业时间内发生的人工费和经费 =出货检查员作业时间（正常工时+加班+津贴）	工资表 考勤表	人事部 财务部
	②来料检查成本	对原材料和来料品检查所需的检查员在作业时间内产生的人工费和经费 =来料检查员作业时间（正常工时+加班+津贴）	工资表 考勤表	人事部 财务部
	③外包检查成本	对外包素材、二次加工产品来料所需的人工费和经费 =来料检查员作业时间（正常工时+加班+津贴）	工资表 考勤表	人事部 财务部
	④外部可靠性检查成本	第三方检测公司对产品可靠性的检测经费 =产品检测费用	外部产品检测清单	采购部 财务部
	⑤内部可靠性检查成本	产品高低温、ROHS测试、百格测试人工费和经费 =产品检测费用（正常工时+加班+津贴）	工资表 考勤表	品管部 人事部 财务部
	⑥设备维护成本	检测仪器和测量工具内外校费用、设备维修、折旧费用 =内部校正人员（正常工时+加班+津贴+外部校正）*单价	校正清单	品管部 人事部 财务部

品质成本统计标准

成本分类	成本项	计算公式	数据来源	提供部门
内部失败成本（IF）	①成形报废品费	因公司内部作业不良废弃或其他流失材料(废料、样品等)所损失的材料费 =各部品报废数量*产品单价	报废单 产品单价表	生产部 营业部
	②二次加工品报废品费	与废弃材料相关所发生的损失人工费和损失制造经费 =各部品报废数量*（所有前工序单价+本工序单价）	报废单 产品单价表	生产部 营业部
	③装配报废品费	与废弃材料相关所发生的损失人工费和损失制造经费 =各部品报废数量*（所有前工序单价+本工序单价）	报废单 产品单价表	生产部 营业部
	④制程返修费	不良品维修人工费和经费 =返工工时*工时费+材料费	生产日报表	生产部 营业部 采购部
	⑤生产异常费用	停线等待人工费用 =停线时间（H)*人数*单位（H)/30元	停线联络单	生产部 财务部

品质成本统计标准

成本分类	成本项	计算公式	数据来源	提供部门
外部失败成本（EF）	①售后维修费	在客户那里发生和发现的不良品维修所需的维修时间内发生的人工费和经费 =维修人工费+材料费用+维修费	异常联络单	营业部 品管部 财务部
	②售后处理成本	人工成本和更换部件成本 =物流费+人工费用+材料费用	退货单	营业部 品管部 财务部
	③客户退货	客退产品费用（成形品或二次加工品） =物流费+人工费用	退货单	营业部 品管部 财务部
	④外部停线费用	因我司不良品导致使用者制造制程流失时间所支付的成本 =停线时间（H)*人数*单位（H)/30元	异常联络单	营业部 品管部 财务部
	⑤客户罚款	因我司品质异常客户的处罚费用（依据客户罚款明细）	罚款单	营业部 品管部 财务部

直通率统计

■ 采集来源

	#1工序	#2工序	#3工序	#4工序	#5工序
投入数量	252	252	252	252	
制程不良	0	4	3	5	
一次合格数量	252	248	249	247	
一次返工合格数量	0	0	0	0	
二次返工合格数量	0	0	0	0	
最终合格数量	240				
制程报废数量	12				
制程一次合格率	100.00%	98.41%	98.81%	98.02%	#DIV/0!
制程合格率	95.24%	0.00%	0.00%	0.00%	#DIV/0!
制程不良率	4.76%	0.00%	0.00%	0.00%	#DIV/0!
一次合格率	100.00%				
合格率	95.24%				
直通率	95.31%				

直通率统计

■ KPI管理标准

KPI名	直通率	公司30大与否	是
管理部门	二次加工部	责任人	孙明
指标定义	产品从第一道工序开始一次性合格到最后一道工序的比例		
管理目的	直通率是反应企业真正质量控制能力的指标，体现企业在满足顾客产品要求的一种能力， 直通率越高，成本越低，利润越高。		
指标管理范围	■ 公司(　　)，■ 部门(　　)，■ 科室(　　)		
计算公式 (公式追加说明)	工序直通率 = （一次合格数量/投入数量）×100% 车间直通率 = 工序1直通率×工序2直通率×工序3直通率×工序N直通率		
采集来源			

	区分	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	年度
2016年 实绩	计划													
	实绩													

目标确定	2016年基线	2017年目标	单位
			%
基准日期	2016年7~9月均值	2017年10~12月均值	

区分	子指标名	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	年度
2017 年 计划	综合													
2017 年 实绩	综合					95.3								

关键不良现状调查

■ 关键不良检查表

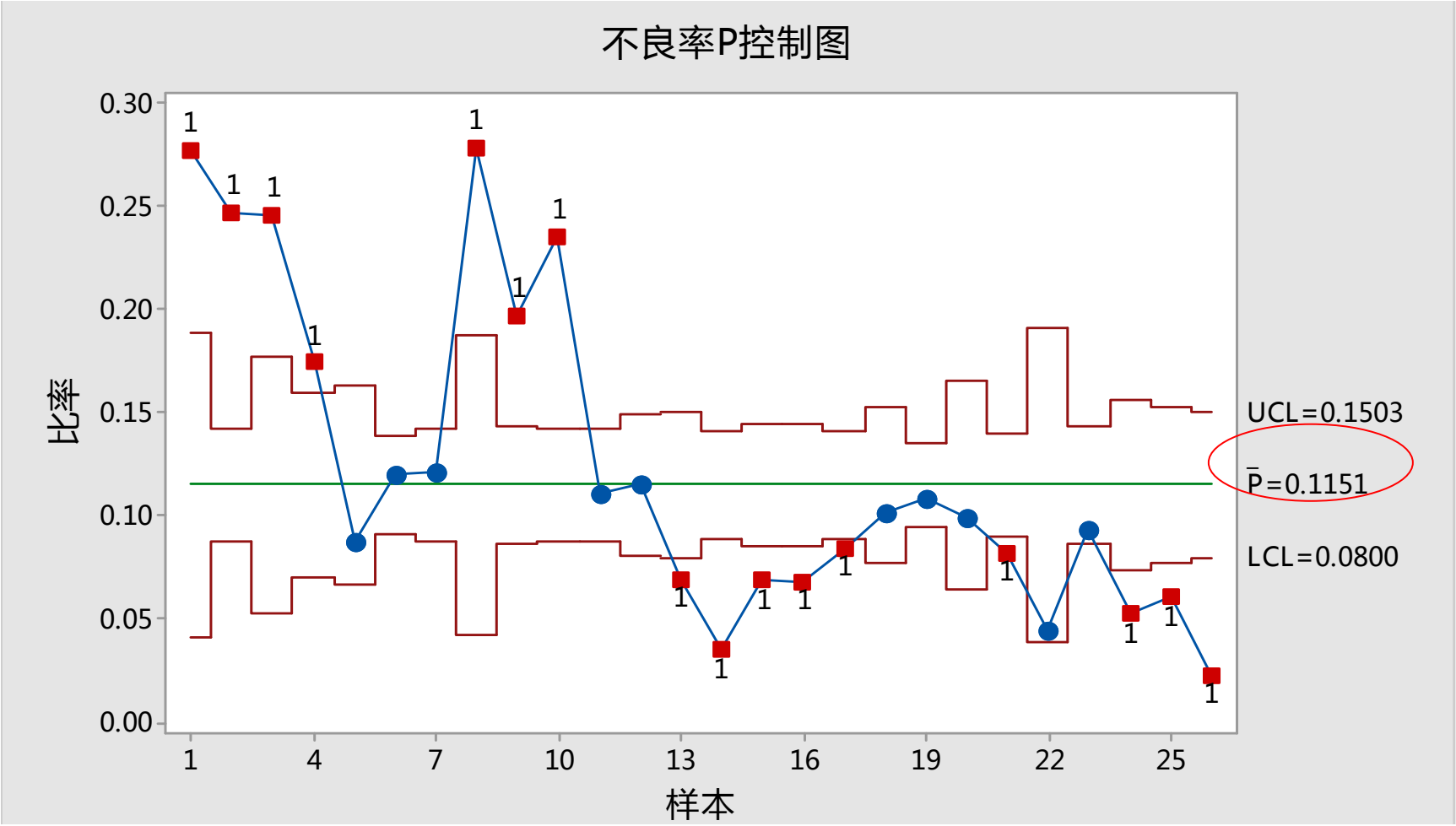
收集期间：2017年×月×日～×月×日

制定者	制定时间	制定来源
刘检娇	2017.05.18	现场统计

NO	日期	班别	客户	机种	品番	投入数	良品数	P不良	K不良	总不良数	P不良率	K不良率	总不良率
1	2017-3-17A			船井	2VMM00921丝印	166	120	41	5	46	24.70%	3.01%	27.71%
2	2017-3-18A			船井	2VMM00921丝印	1254	944	90	220	310	7.18%	17.54%	24.72%
3	2017-3-20A			船井	2VMM00921丝印	240	181	17	42	59	7.08%	17.50%	24.58%
4	2017-3-21A			船井	2VMM00921丝印	470	388	11	71	82	2.34%	15.11%	17.45%
5	2017-3-21A			船井	2VMM00921丝印	399	364	16	19	35	4.01%	4.76%	8.77%
6	2017-3-23A			船井	2VMM00921丝印	1221	1073	36	112	148	2.95%	9.17%	12.12%
7	2017-3-23A			船井	2VMM00921丝印	176	127	5	44	49	2.84%	25.00%	27.84%
8	2017-3-24A			船井	2VMM00921丝印	1138	914	35	189	224	3.08%	16.61%	19.68%
9	2017-3-25A			船井	2VMM00921丝印	1241	949	160	132	292	12.89%	10.64%	23.53%
10	2017-3-26A			船井	2VMM00921丝印	1184	1052	24	108	132	2.03%	9.12%	11.15%
11	2017-3-27A			船井	2VMM00921丝印	772	683	13	76	89	1.68%	9.84%	11.53%
12	2017-3-28A			船井	2VMM00921丝印	737	686	24	27	51	3.26%	3.66%	6.92%
13	2017-3-29A			船井	2VMM00921丝印	1297	1251	25	21	46	1.93%	1.62%	3.55%
14	2017-3-30A			船井	2VMM00921丝印	1015	945	21	49	70	2.07%	4.83%	6.90%
15	2017-3-31A			船井	2VMM00921丝印	1040	969	19	52	71	1.83%	5.00%	6.83%
16	2017-4-1A			船井	2VMM00921丝印	1312	1201	40	71	111	3.05%	5.41%	8.46%
17	2017-4-2A			船井	2VMM00921丝印	647	581	22	44	66	3.40%	6.80%	10.20%
18	2017-4-5A			船井	2VMM00921丝印	2132	1900	95	137	232	4.46%	6.43%	10.88%
19	2017-4-6A			船井	2VMM00921丝印	362	326	4	32	36	1.10%	8.84%	9.94%
20	2017-5-6A			船井	2VMM00921丝印	1473	1352	50	71	121	3.39%	4.82%	8.21%
21	2017-5-10A			船井	2VMM00921丝印	157	150	5	2	7	3.18%	1.27%	4.46%
22	2017-5-11A			船井	2VMM00921丝印	1131	1025	90	16	106	7.96%	1.41%	9.37%
23	2017-5-12A			船井	2VMM00921丝印	550	521	20	9	29	3.64%	1.64%	5.27%
24	2017-5-16A			船井	2VMM00921丝印	743	726	12	5	17	1.62%	0.67%	2.29%
					合计	20857	18428	875	1554	2429	4.20%	7.45%	11.65%

关键不良现状调查

■ 丝印不良P控制图



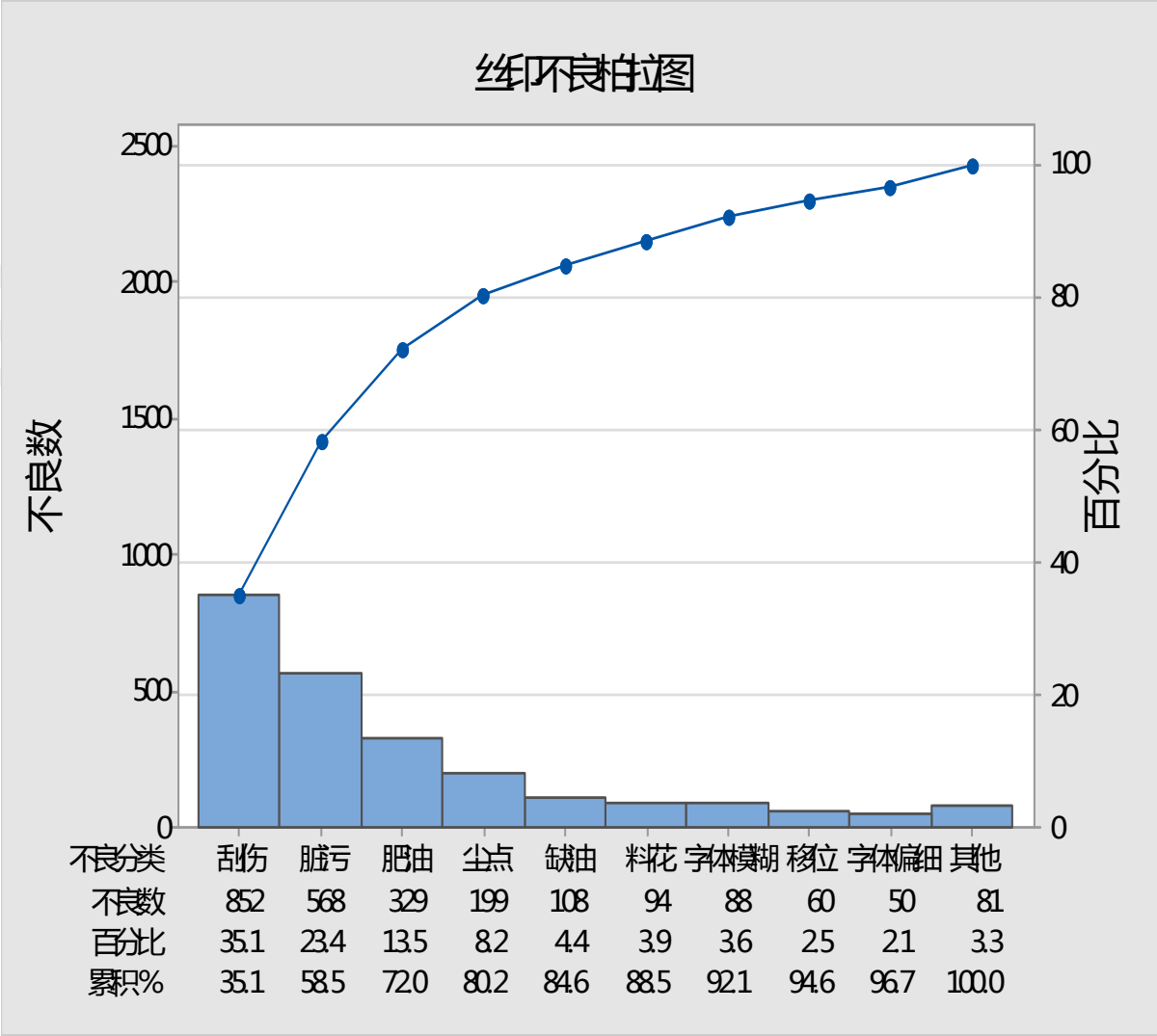
从丝印不良P控制图所示，不良率达到11.5%较高，
而且不良偏差非常大，急需改进。

关键不良现状调查

■ 关键不良柏拉图

制定者	制定时间	制定来源
刘检姣	2017.05.18	现场统计

不良分类	不良数（件）	不良比率（%）	比率累加（%）
刮伤	852	35.08%	35.08%
脏污	568	23.38%	58.46%
肥油	329	13.54%	72.00%
尘点	199	8.19%	80.20%
缺油	108	4.45%	84.64%
料花	94	3.87%	88.51%
字体模糊	88	3.62%	92.14%
移位	60	2.47%	94.61%
字体偏细	50	2.06%	96.67%
缩水	37	1.52%	98.19%
发白	25	1.03%	99.22%
其它	19	0.78%	100.00%
合计	2429	100.00%	



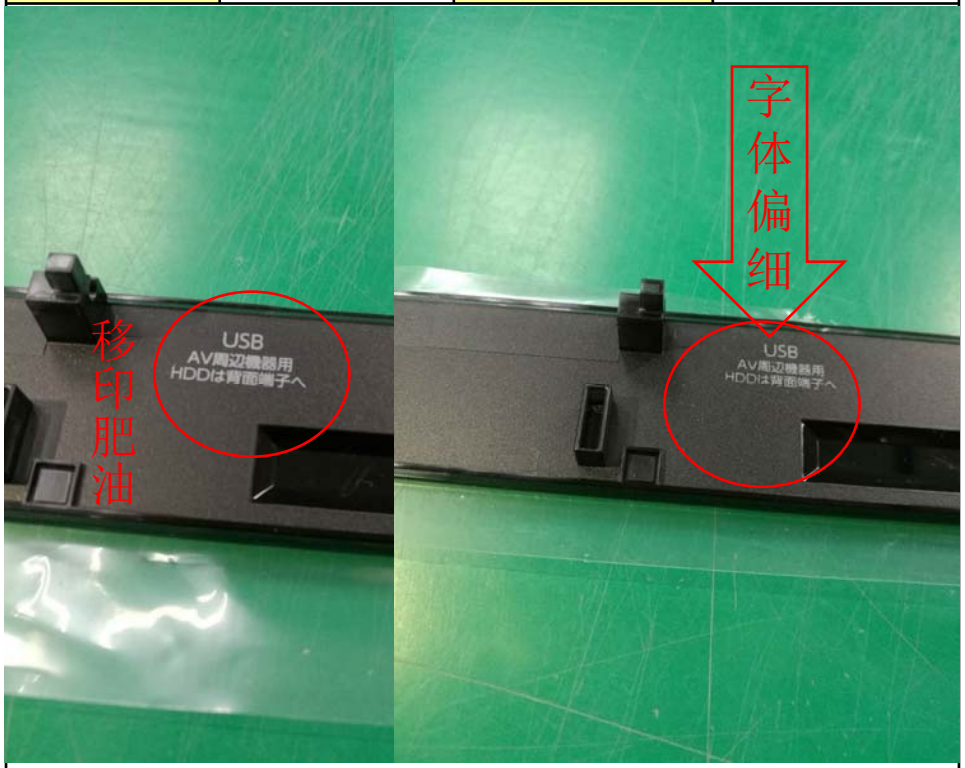
关键不良现状调查

工序名	投放（5-2）	不良项目	



不良现象	吹风不良

工序名	移印（5-2）	不良项目	字体偏细



不良现象	字体偏细/肥油

关键不良现状调查

工序名	移印（5-3）	不良项目	偏位
			
不良现象	移印位置偏位		

工序名	丝印（5-4）	不良项目	干网\尘点
			
不良现象	丝印字体残缺		

关键不良现状调查

工序名	全检（5-5）	不良项目	包装不良



不良现象	移印位置偏位、丝印字体残缺、字体偏细/肥油。

关键不良根因分析

■ 刮伤不良系统图

特性	区分	1次原因	2次原因	3次原因	4次原因	根因验证
刮伤	材料	来料素材表面有伤痕	保护膜损坏	保护膜材质差		是
				保护膜用错		是
				包装方式不对		
			运输过程碰撞刮伤	堆积过高		
				最上层产品没有防护		是
				物料员搬运方法不当		
				没有搬运标准		
	方法	作业过程中刮伤	作业员不按要求戴防护品	指甲长		是
				手上配戴饰品		是
				没有硬性要求		
				没有相关标准		
				没有人员监督		是
			作业方法不当	表面脏污擦拭不当		是
				培训 不到位		是
				注意力不集中		
				不按标准作业		
			作业工具不当	工具用错		
				工具不会使用		是
				培训不到位		是
				不按标准作业		
				工具设计不合理		是
			作业粗暴	作业员心态不正		
				监督不力		是
				作业标准不明确		
				不按标准作业		是

关键不良改善对策

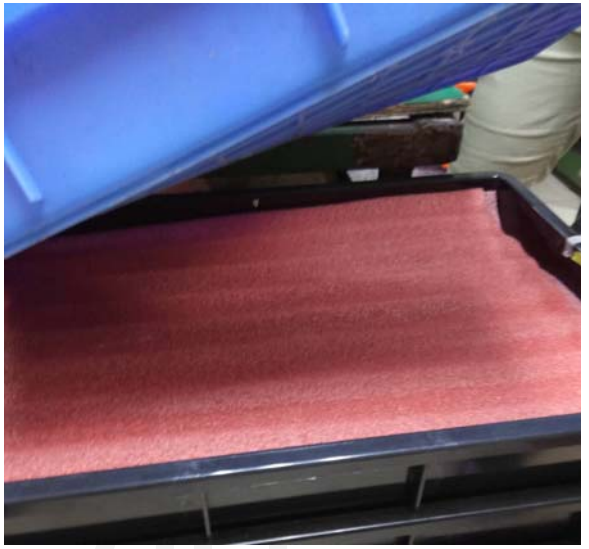
制定者	制定时间	制定方法

根因	改善对策名	开始时间	完成时间	责任人
保护膜材质差	保护膜新打样测试	5-18	5-18	孙明
保护膜用错	建立保护膜使用标准	5-18	5-20	孙明
最上层产品没有防护	在每层产品最上层必须垫珍珠棉进行防护	5-18	5-20	孙明
指甲长	每周一定时修剪指甲长度	5-18	5-23	孙明
手上配戴饰品	作业严禁佩戴手饰用品	5-18	5-22	孙明
没有人员监督	制定工序作业标准定时点检表	5-18	5-25	孙明
表面脏污擦拭不当	量产前在现场对员工进行实际操作培训	5-18	5-19	孙明
工具不会使用	由管理员提前准备标准工具使用说明书	5-18	5-25	孙明
工具设计不合理	同工程部检讨，按现有产品品质特性，重新设计作业工具	5-18	5-19	孙明

关键不良改善

改善者	改善日期
孙明	5-19

对策名3：在每层产品最上层必须垫珍珠棉进行防护

改善前	改善后
	
现象：经常出现产品每盆包装的是上层没有用珍珠棉进行隔离防护	改善内容：

改善效果：在胶盆每层放珍珠棉隔离后，起到了防护作用

关键不良改善

改善者	改善日期
孙明	5-19

对策名4：每周一定时修剪指甲长度

改善前	改善后
	
现象：没有对员工指甲进行确认	改善内容：

改善效果：经确认修剪指甲后，所有人员指甲修剪整齐

关键不良改善

改善者	改善日期
孙明	5-19

对策名5：作业严禁佩戴手饰用品

改善前	改善后
	
现象：有一部分人员佩戴介指、手腕装饰品	改善内容：

改善效果：没有人员佩戴介指、手腕装饰品

IPQC现场巡检

■ 品质异常处理流程

流程阶段	主要内容	责任部门
阶段1	通过巡检发现异常，开出“品质异常处理单”	品管部（IPQC）
阶段2	要求生产部整改措施	品管部
阶段3	分析异常现象并采取改善对策	生产部
阶段4	跟进改善对策落实情况和执行效果	品管部
阶段5	判断结案处理	品管部

IPQC现场巡检

■ 品质异常处理方法

管理NO：

产品名	面 板	品番	2VMA00197	型号	
发生部门	丝印部	发现者	刘开迪	发现日期	2017/5/18
异常类别	肥油（ V ） 字体偏细（ ）		移印偏位（ ）	漏印（ ）	其他（ ）

异常现象（图片或图表）	改善对策
	1，每个班次上班前进行对设备点检. 2,进行对作业员培训加开油水的标准.
移印LOGO肥油	设备点检，中途加开油水标准化.

处理部门	丝印部	处理者	孙明	处理日期	2017-5-18
效果确认	已实施				
标准化方案	维持改善后的标准				

标准品质生产方式（SQM）

■ SQM的定义

SQM是Standard Quality Method的缩写，中文称为标准品质生产方式，是在制程中选定管理项目，定期确认管理状态并进行管控的预防性的品质管理活动。

■ 标准的目的

1）确保稳定的品质

2）预防事故

3）技术积累和知识管理

标准品质生产方式（SQM）

■ SQM的种类

1）基本遵守项目

是需要定期开展的清扫、更换的项目

2）重点管理项目

是如果不维持正常状态会导致品质事故、效率低下等问题的管理项目，

也是作业员和管理者重点管控的项目

3）偏差管理项目

是在制程中必须管控的量化的管理规格项目（如，管理图）

标准品质生产方式（SQM）

■ 基本遵守项目清单

工序名	管理项目	管理周期	管理方法	适用标准
投放	管理除尘	1次/1个	风枪	备 注
移印	LOGO移印	1次/1个	自主检查	
移印	字体移印	1次/1个	自主检查	
丝印	字体丝印	1次/1个	自主检查	
全检	外观全检	1次/1个	自主检查	

■ 基本遵守项目卡片

基本遵守项目

SQM

工序名	投　放		
管理项目	灰尘处理		
责任人	唐 鑫		
管理周期	管理周期	生产日期	更换日期
	1次/1个	年　月　日	年　月　日
确认人	孙 明		

■ 基本遵守项目卡片

基 本 遵 守 项 目

SQM

工序名	移印		
管理项目	机台点检		
责任人			
管理周期	管理周期	生产日期	更换日期
	1班/1次	年　月　日	年　月　日
确认人	孙 明		

标准品质生产方式（SQM）

■ 重点管理项目清单

工序名	管理项目	管理周期	管理措施	备注
投放	素材外观不良	1次/1个	停止作业	
移印	肥　油	1次/1个	设备/材料重新点检确认	
移印	字体偏细	1次/1个	设备重新点检确认	
丝印	丝印偏位	1次/1个	对治具重新点检	
全检	外观全检	1次/1个	停止作业	

■ 重点管理项目卡片

重 点 管 理 项 目

SQM

工序名	投 放
管理项目	灰尘处理
责任人	
管理周期	1次/1个
正常状态	气压正常，手柄开关正常，无漏气，风枪无水。
发生异常时的管理措施	1、停止作业，待点检气压更换风枪。 2、风枪正常后方可投入生产。

标准品质生产方式（SQM）

■ 重点管理项目卡片

重 点 管 理 项 目

SQM

工序名	移　印
管理项目	LOGO移印
责任人	
管理周期	1次/1个
正常状态	气压正常，胶头无破损，机器开关正常 。
发生异常时的管理措施	1、停止作业，待点检气压胶头更换。 2、设备正常运转后方可投入生产。

■ 重点管理项目卡片

重 点 管 理 项 目

SQM

工序名	丝　印
管理项目	字体丝印
责任人	
管理周期	1次/1个
正常状态	网板正常，网板无破损，刮刀无破损。
发生异常时的管理措施	1、停止作业，待点检网板更换。 2、网板/刮刀检查确认后无误方可投入生产。

■ 重点管理项目卡片

重 点 管 理 项 目

SQM

工序名	全　检
管理项目	外观检查
责任人	
管理周期	1次/1个
正常状态	有检查标准，首件样板，检查限度板，作业台灯光正常。
发生异常时的管理措施	1、停止作业，以上缺一不可作业。 2、样板，标准，作业台完善后，方可投入生产。

第一次做对品质意识宣传

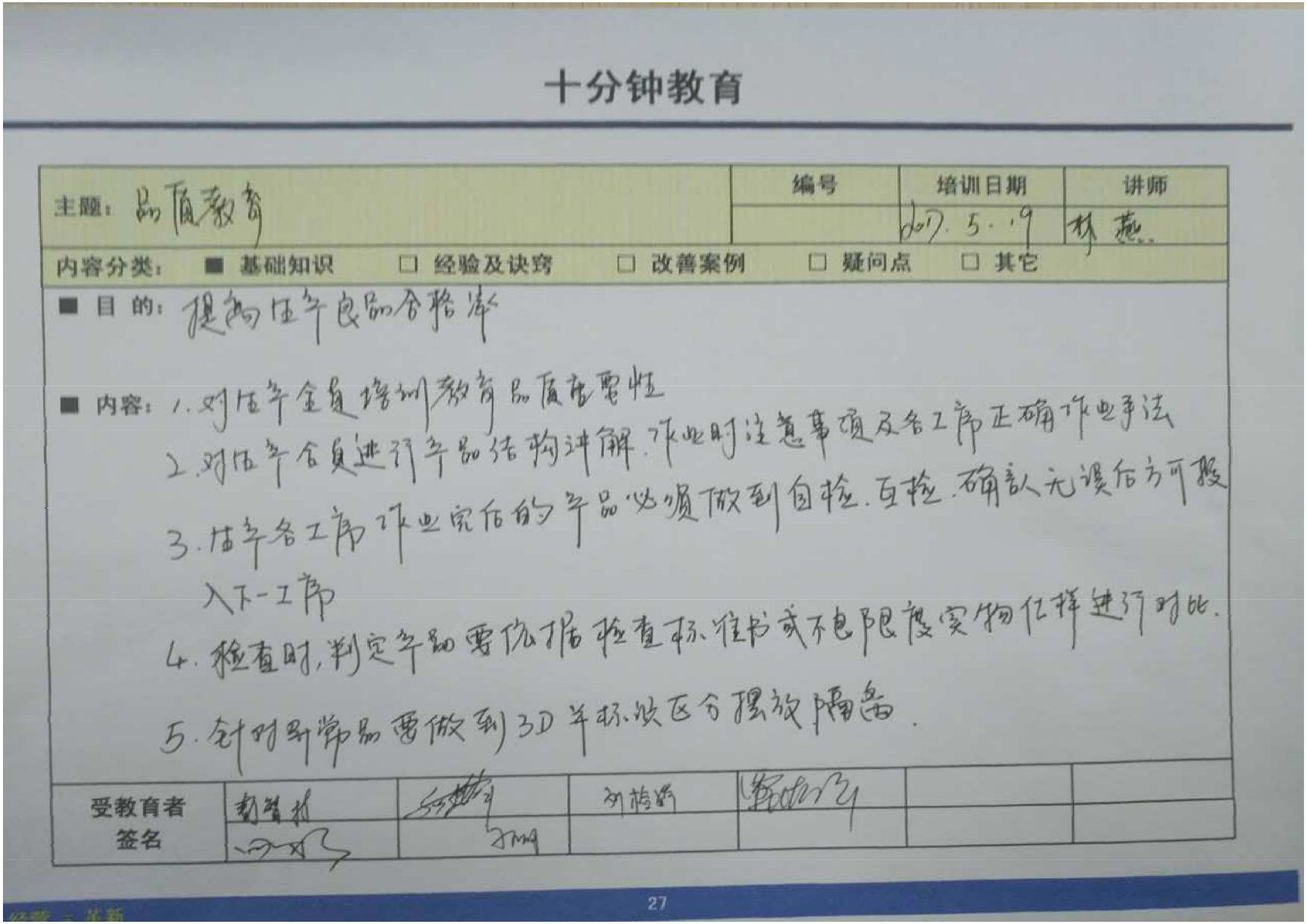
品质一次做好

第一品质无缺陷



顾客服务无抱怨

十分钟教育



十分钟教育

主题：品质教育	编号	培训日期	讲师
		2017.5.19	林燕

内容分类：■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目 的：提高任务良品合格率

■ 内容：1. 对任务全员培训教育品质重要性

2. 对任务全员进行产品结构讲解，作业时注意事项及各工序正确作业手法

3. 任务各工序作业完后的产品必须做到自检、互检，确认无误后方可投入下一工序

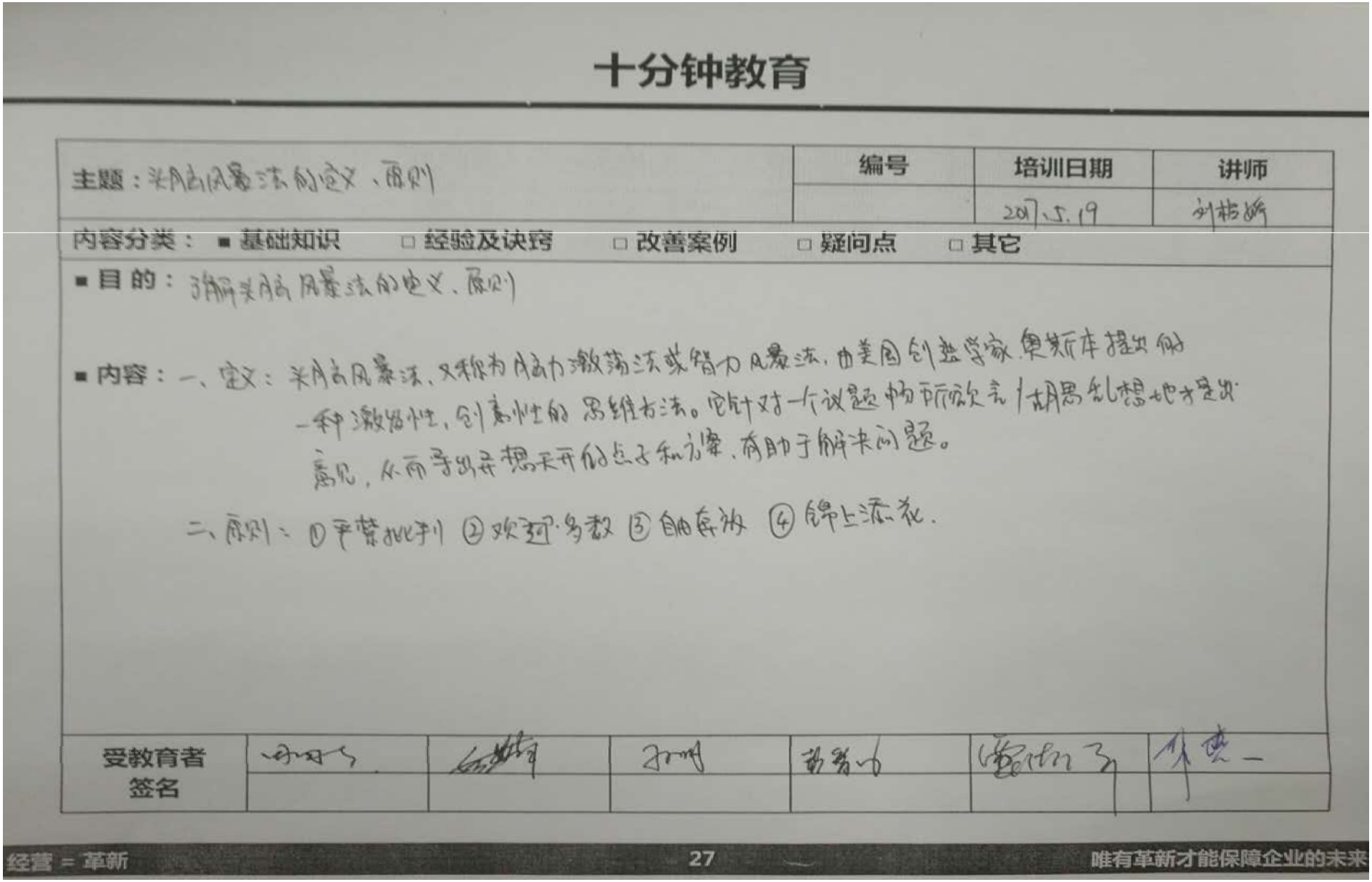
4. 检查时，判定产品要依据检查标准书或不良限度实物仿样进行对比。

5. 针对异常品要做到3D并标识区分摆放隔离。

受教育者签名						

27

十分钟教育



十分钟教育

主题：头脑风暴法的定义、原则	编号	培训日期	讲师
		2017.5.19	刘桂娟

内容分类： ■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目的：了解头脑风暴法的定义、原则

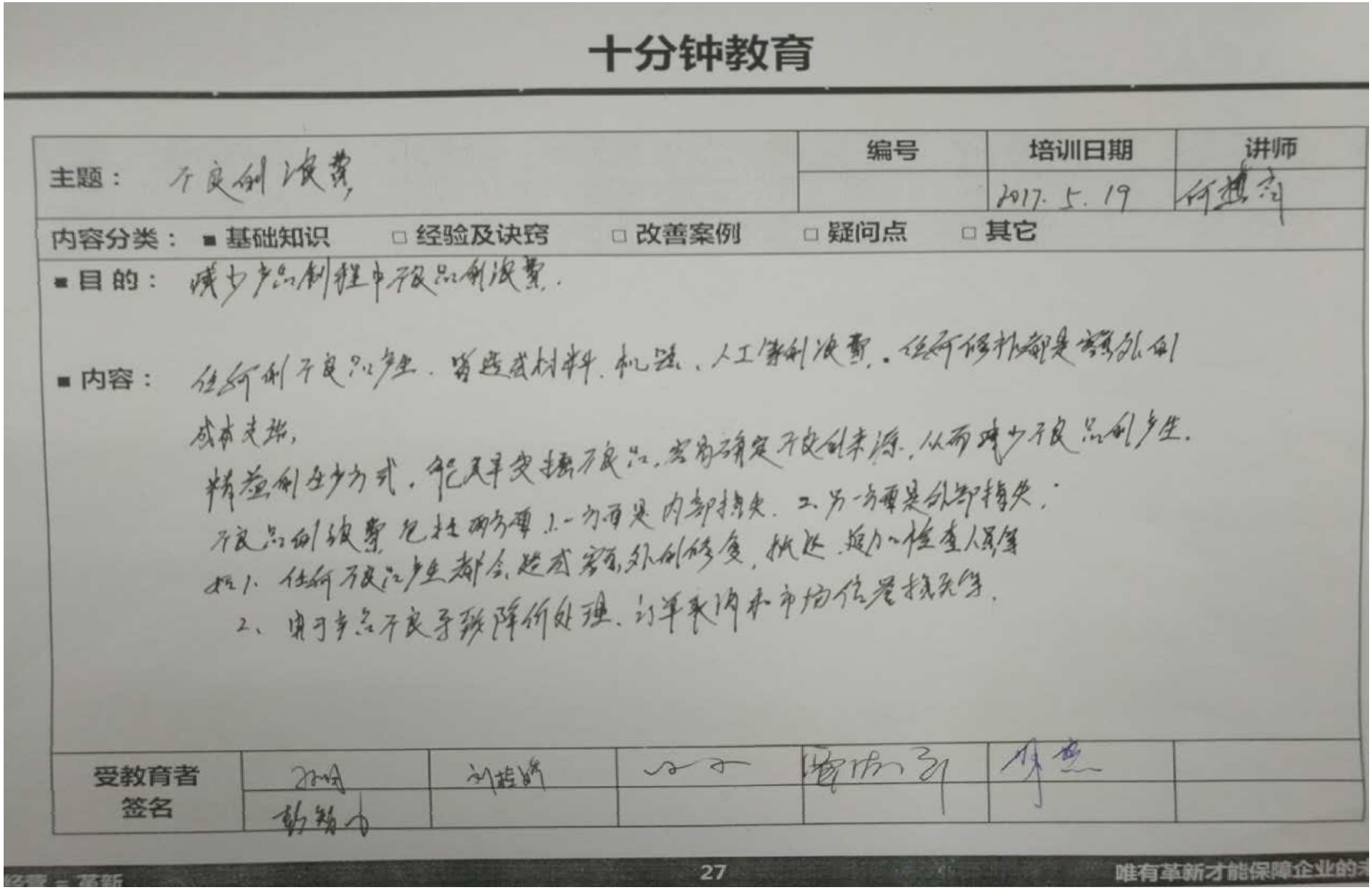
■ 内容：一、定义：头脑风暴法，又称为自由力激荡法或智力风暴法，由美国创造学家奥斯本提出的一种激发性、创意性的思维方法。它针对一个议题将所欲言（胡思乱想地才是出意见，从而寻出奇想天开的点子和方案，有助于解决问题。

二、原则：①严禁批判 ②欢迎多数 ③自由奔放 ④锦上添花。

受教育者签名					

经营 = 革新 27 唯有革新才能保障企业的未来

十分钟教育



十分钟教育

主题：不良制成费	编号	培训日期	讲师
		2017.5.19	何[illegible]

内容分类：■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目的：减少产品制程中报品制成费.

■ 内容：任何制不良品产生，均造成材料、机器、人工等制成费，任何修补都是额外制成本支出，

精益制生产方式，就是要找出不良品，并确定不良制来源，从而减少不良品制产生.

不良品制成费包括两项：一为是内部损失，二为一为是外部损失，

如：任何不良品产生都会造成额外制修复，报废，返工检查人员等

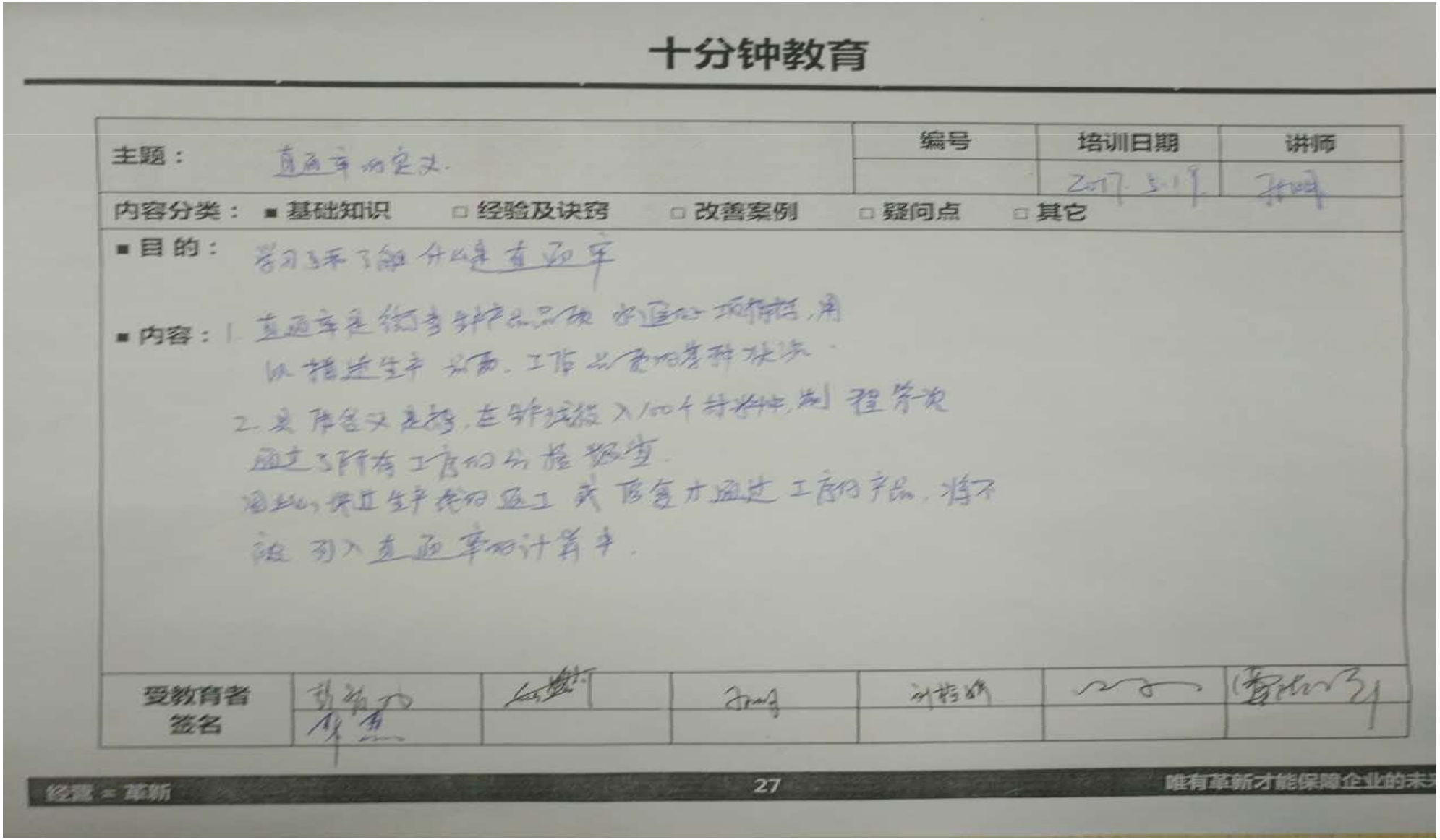
2、由于产品不良导致降价处理，计算表内补币均信号损失等.

受教育者签名	2017	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
	[illegible]					

27

唯有革新才能保障企业的[illegible]

十分钟教育



十分钟教育

主题：	直通率的定义.	编号	培训日期	讲师
			2017.3.1	

内容分类： ■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目的： 学习了解什么是直通率

■ 内容： 1. 直通率是指当产品品质 按正常工序作业，用
以描述生产 品质，工作出良的各种状况.
2. 是产品又走好，走第一次入100个材料，制 程序流
通了所有工序的分析报告.
因此，我正生产良的返工 或 废多少通过 工序的产品，将不
被 列入直通率的计算中.

受教育者签名						

经营 = 革新 27 唯有革新才能保障企业的未来

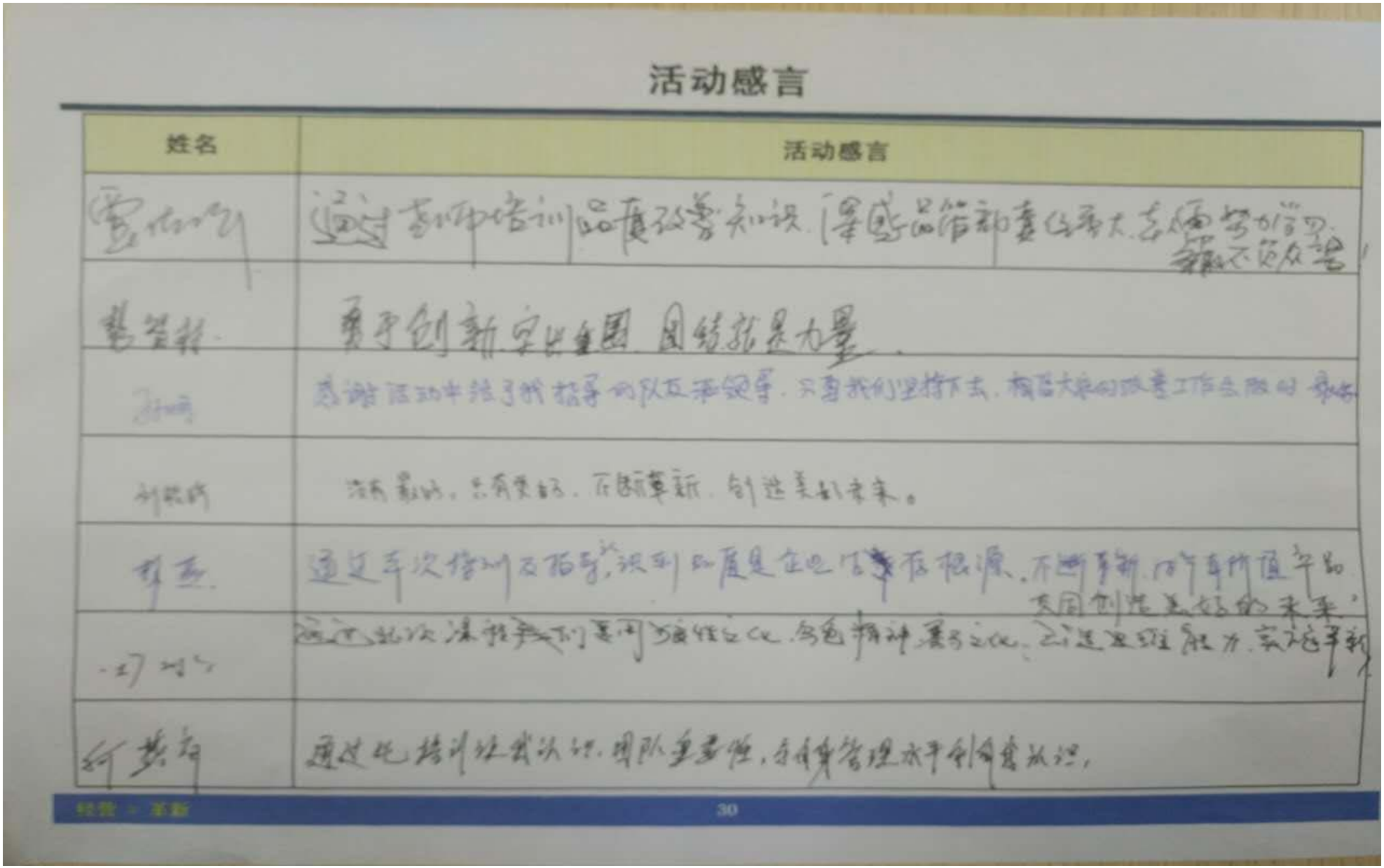
活动风采



活动成果

主要内容	成果	单位	备注
关键不良图片拍摄件数	36	件	
关键不良改善对策件数	9	件	
关键不良改善实施件数	6	件	改善率：66.67%
品质成本统计标准制定件数	1	件	
直通率KPI管理标准	管理标准建立	件	
直通率	95.31	%	
品质异常处理单件数	1	件	
SQM项目件数	7	件	
品质意识宣传件数	1	件	
十分钟教育件数	7	件	人均1件

活动感言



活动感言

姓名	活动感言
[illegible]	通过本次培训品质改善知识，深感品管和责任重大，今后努力学习，[illegible]
[illegible]	要学创新实业集团 团结就是力量。
[illegible]	感谢活动中给予指导的队友和领导，只有我们坚持下去，相信大家的改善工作会做的更好
[illegible]	活着最好，总有失败，不断革新，创造美好未来。
[illegible]	通过本次培训及指导，认识到品质是企业生存根源，不断革新，为[illegible]年品质共同创造美好的未来，
[illegible]	通过此次课程学习[illegible]角色精神[illegible]，[illegible]，实施革新
[illegible]	通过此培训让我认识，团队重要性，[illegible]管理水平[illegible]，

经营 = 革新 30

后续计划

1、本次活动不能在此停止，这只是开始！！！

2、后续将学到的方法给员工培训讲解

3、后续制定详细的改善推进方案，并逐项落实改善

4、带动员工日常开展全员参与的精益改善活动

5、建立定期点检，记录、改善、验证、评价、发表机制