

课题

提高成型计划达成率



东莞烨嘉电子科技有限公司

生　管　　部

2016.3.1

小组介绍

姓名	小组职务
赵小花	组　长
陈金波	副组长
邹燕	书　记
方琴琴	组　员
黄英英	组　员
谢小燕	组　员
孙琼芬	组　员

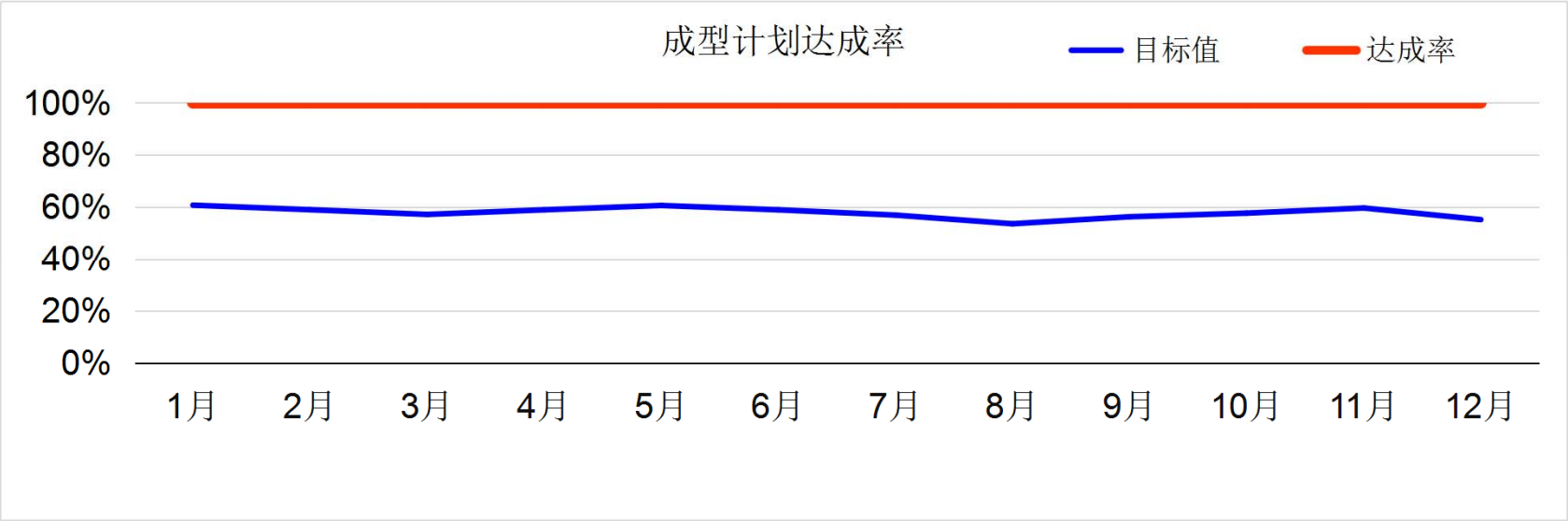
活动计划

计划活动日程　　实际活动日程

实施项目	日　　程							担当	会议次数
	3/2日	3/2-6日	3/9-13日	3/16/23日	3/24-5/27日	5/27-6/10	6/16-		
小组成立								全员	1
选定课题								全员	1
计划作成								全员	1
现状调查								陈金波	2
目标设定								全员	2
要因分析								全员	2
对策立案								全员	2
实施计划								全员	1
对策实施								全员	3
成果确认								全员	2
标 准 化								赵小花、陈金波	1

现状调查一

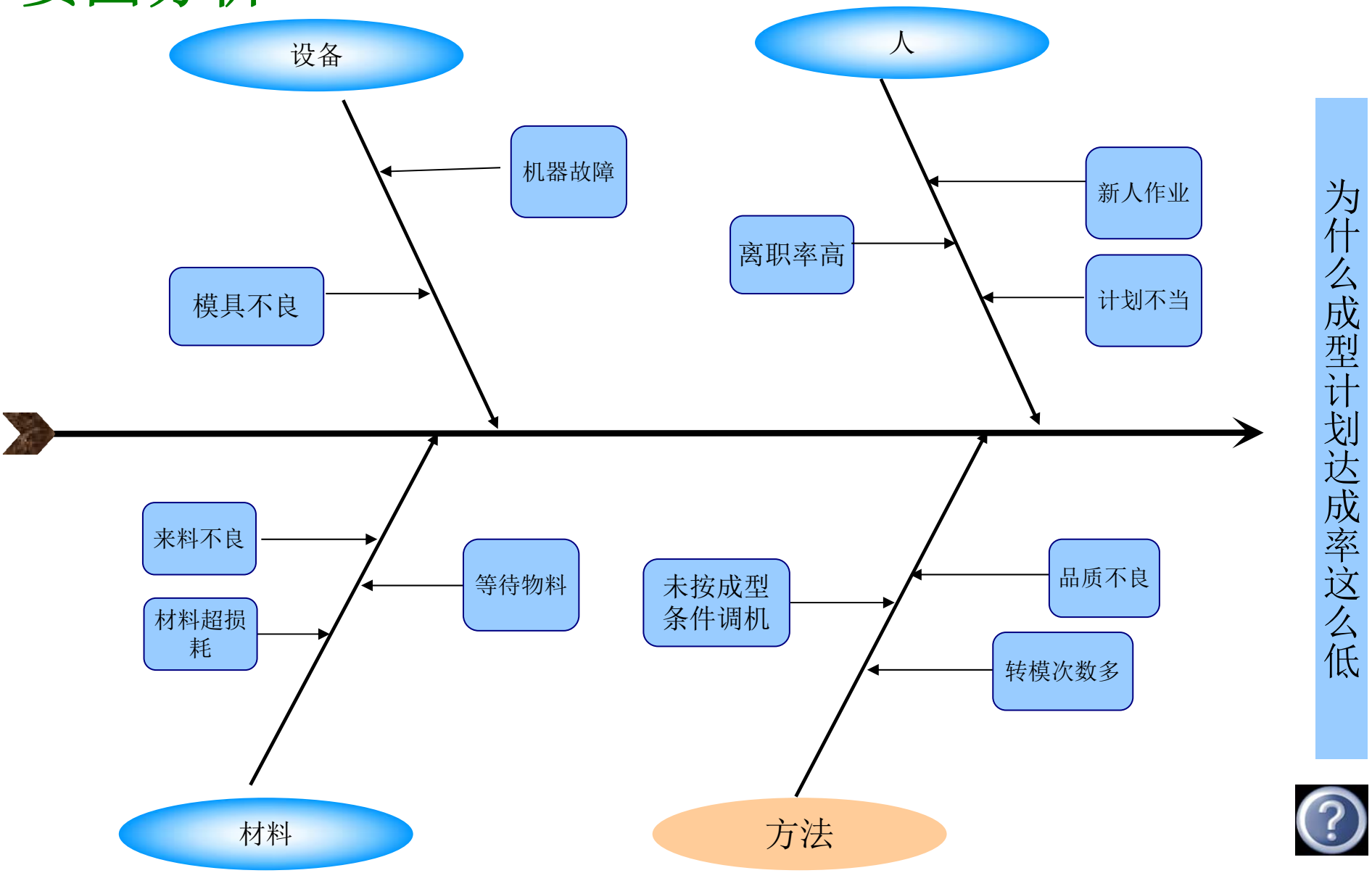
2015年1月至12月成型计划达成率目标均未达成，目标是85%，实际62%



项目	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	均值
计划	2,650	1,850	2,777	2,052	3,170	3,607	2,387	1,739	3,166	2,995	3,833	5,152	2,948
实际	1,457	1,093	1,767	1,214	1,751	2,135	1,535	1,279	2,089	1,868	2,204	3,554	1,829
目标值	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%
达成率	55%	59%	64%	59%	55%	59%	64%	74%	66%	62%	58%	69%	62%

要因分析

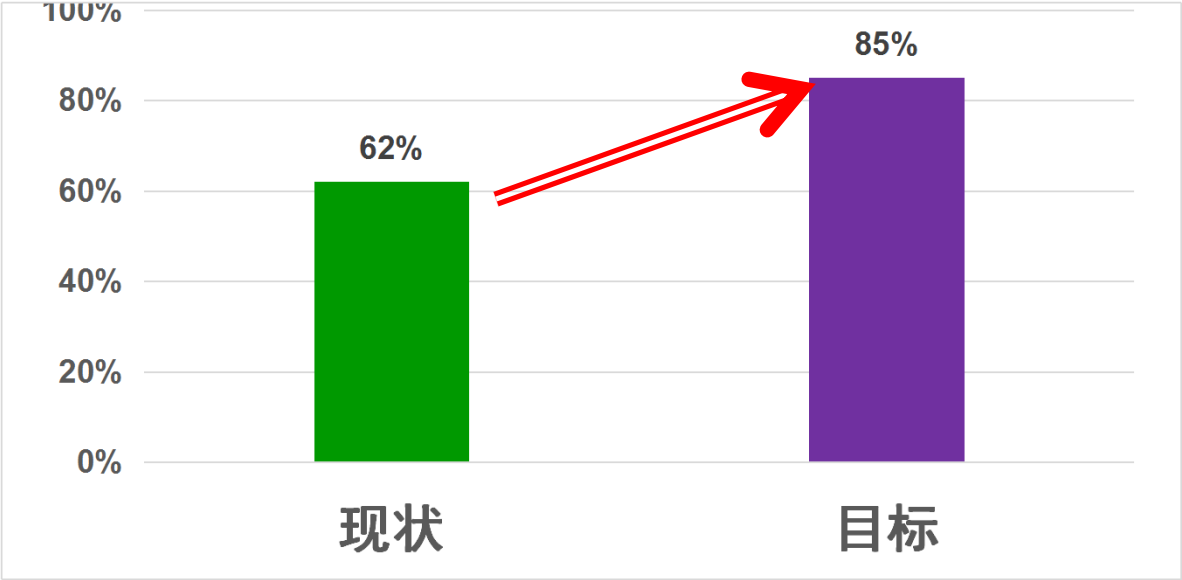
要因


设备
机器故障
模具不良
人
新人作业
离职率高
计划不当
为什么成型计划达成率这么低
来料不良
等待物料
材料超损耗
材料
未按成型条件调机
品质不良
转模次数多
方法

目标设定

2015年1月至12月成型计划达成率实际平均为62%，最低为55%；因计划达成率低下导致异常出货次数多及客户催货次数多。

因此目标设定为：2016年目标85%



对策立案

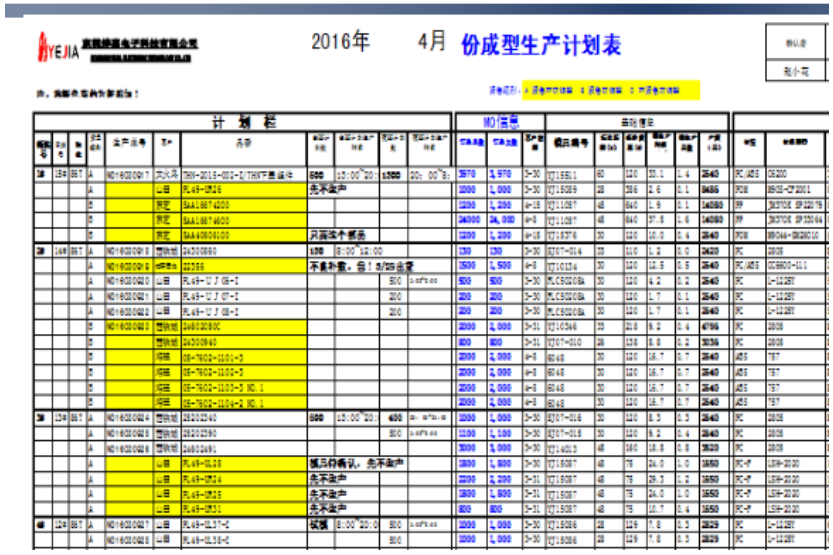
序号	项 目	对 策	实施时间	责任担当
1	计划安排不当，机台安排不合理（如颜色转换、吨位）	1. 提前作计划书，由之前的日计划，追加每周成型计划和每月成型计划。 2. 特殊产品和机台对应表制作。 3. 每周检讨订单稼动工时，外注和停机提前一周确认。	4. 1	麻关明 陈金波
2	模具异常多，修理不及时	1. 每月计划表发放各生产车间，提前准备修模计划， 2. 注塑有专人跟进修模进度。	4. 1	陈金波 蒋崇仁
3	等待物料、等待上下模时间长	提前将月计划和周计划发放生产部门，给生产部门有准备物料及模具的时间。	4. 1	陈金波 周栓群 刘小明 钟学文
4	换模次数多	针对订单量少部品，统计每月订单量，合并生产，减少换模次数	4. 1	陈金波

对策实施一

成型计划追加月计划及周计划：

改 善 前	改 善 后
成型计划员只做日生产计划书。	追加月计划及周计划，前将月计划和周计划发放生产部门，给生产部门有准备物料及模具的时间

每月作成月计划



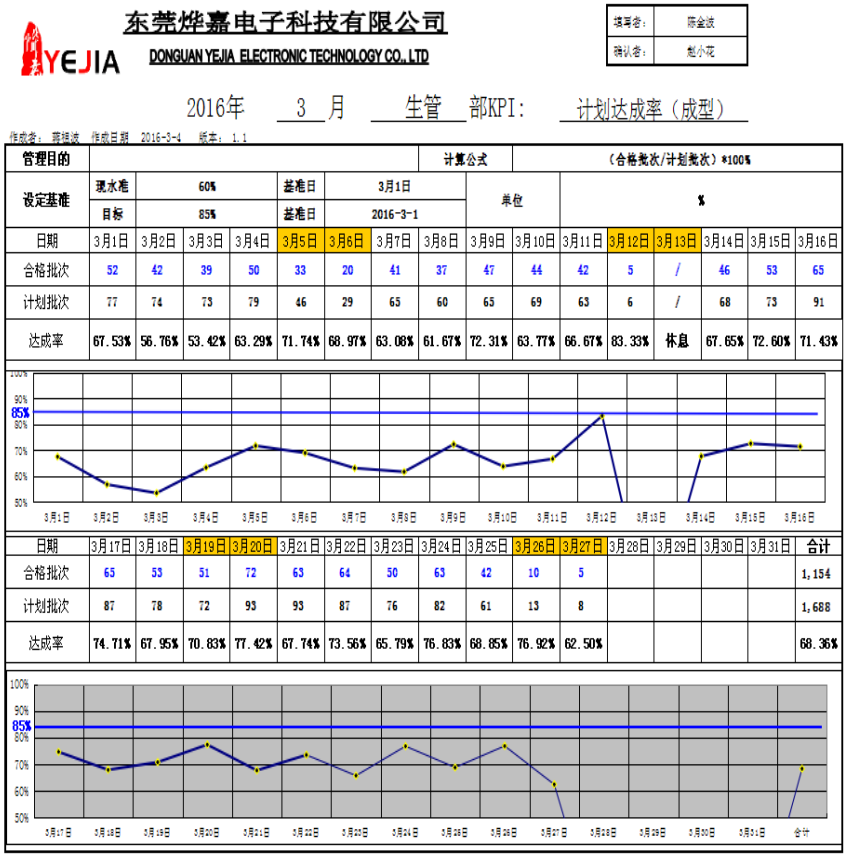
根据月计划作成周计划



对策实施二

计划达成率作成每日KPI管理：

改 善 前	改 善 后
每日统计计划达成率，以周的形式发计生产部门。	每日统计计划达成率，并每日发放到相关人员，于每日早会上进行检讨。



东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

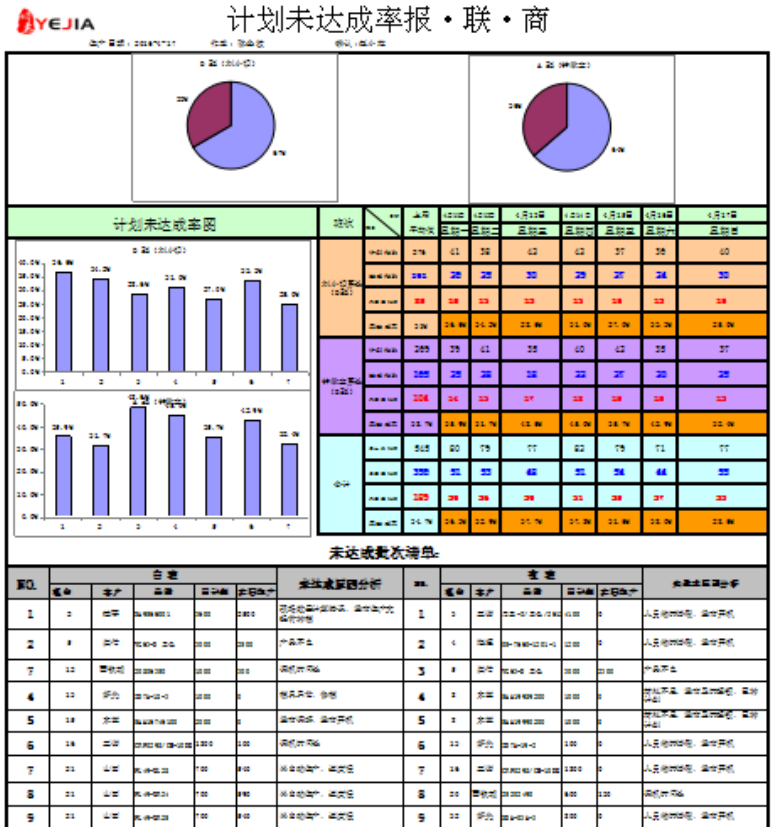
填写者：	陈金波
确认者：	赵小花

2016年 3 月 生管 部KPI: 计划达成率（成型）

作成者：陈锦波 作成日期：2016-3-4 版本：1.1

管理目的																计算公式	（合格批次/计划批次）*100%
设定基准	现水准	60%				基准日	3月1日									单位	%
	目标	85%				基准日	2016-3-1										
日期	3月1日	3月2日	3月3日	3月4日	3月5日	3月6日	3月7日	3月8日	3月9日	3月10日	3月11日	3月12日	3月13日	3月14日	3月15日	3月16日	
合格批次	52	42	39	50	33	20	41	37	47	44	42	5	/	46	53	65	
计划批次	77	74	73	79	46	29	65	60	65	69	63	6	/	68	73	91	
达成率	67.53%	56.76%	53.42%	63.29%	71.74%	68.97%	63.08%	61.67%	72.31%	63.77%	66.67%	83.33%	休息	67.65%	72.60%	71.43%	

日期	3月17日	3月18日	3月19日	3月20日	3月21日	3月22日	3月23日	3月24日	3月25日	3月26日	3月27日	3月28日	3月29日	3月30日	3月31日	合计
合格批次	65	53	51	72	63	64	50	63	42	10	5					1,154
计划批次	87	78	72	93	93	87	76	82	61	13	8					1,688
达成率	74.71%	67.95%	70.83%	77.42%	67.74%	73.56%	65.79%	76.83%	68.85%	76.92%	62.50%					68.36%



计划未达成率报・联・商

计划未达成率图

未达成批次清单：

对策实施三

针对重点部品，制订专用计划跟踪表：

改 善 前	改 善 后
所有部品，都是用同样的跟踪表。	针对重点部品，制订专用计划跟踪表

PL49社内成型计划

序号	品番	模号	用量	总订单	损耗	订单欠数		生产机台	1-4	1-5	1-6	1-7	1-8	1-9	1-10	1-11	1-12	1-13	1-14	1-15	1-16	1-17	1-18	1-19	1-20	1-21	1-22
1	PL49-UL55	YJ15089	2	144000	2000	1601	计划	22#	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	4400										
							实绩		5700	6400	6550	6290	6640	7140	6420	6750	6800	3986									
	PL49-UL32		1	72000	1000	-332	计划		3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	1200									
							实绩		3000	3250	3290	3130	3380	3510	3050	3400	3400	1868									
2	PL49-UR26	YJ15089	3	216000	3000	1540	计划	18#							8500	8500	8500	8500	8500	8500	8500	5130						
							实绩							6560	9400	9550	8750	9614	9361	9705	270	900						
3	PL49-UL56	YJ15090	6	440000	14000	3568	计划	11#	24000	24000	24000	24000	24000	24000	24000	8300												
							实绩		22700	12500	20800	1470		12048	26000	27600	10260	20000	13400	3090							
4	PL49-us29	YJ15101	4	288000	4000	-8393	计划	3#	11000	11000	11000	11000	11000	11000	11000	11000												
							实绩		13400	13200	13000	13285	12600	8280														
5	PL49-UK16	FLC50209A	1	72000	1000	338	计划	14#												3000	3000	3000	3000	3000	3000	1666	
							实绩												1650	3800	4000	3850	3560	3144			
	PL49-UK17		1	72000	1000	404	计划													3000	3000	3000	3000	3000	3000	1600	
							实绩												1650	3800	4000	3850	3560	3144			
	PL49-UK18		1	72000	1000	-109	计划													3000	3000	3000	3000	3000	3000	2113	
							实绩												1650	3800	4000	3850	3560	3144			
6	PL49-UL27	FLC50213A	1	72000	1000	2401	计划	29#	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	1902									
							实绩		3456	3318	3456	3456	3456	3168	3744	1728	4342	3456	1723								
	PL49-UR29		1	72000	1000	2233	计划		3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	2075									
							实绩		3456	3318	3456	3456	3456	3168	3744	1728	4342	3456	1728								
7	PL49-us22	YJ15099	1	73000	2000	1571	计划	18#	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	1141											
							实绩		2496	2502	2600	2670	2640	120										2124	2268	684		
	PL49-us30		2	146000	4000	-15604	计划		4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	3308									
							实绩		5280	5004	5300	5340	5340	240										0	0	0		
	PL49-uu25		1	73000	2000	-7648	计划		2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	1550									
							实绩		2640	2502	2620	2670	2670	120										0	0	0		
8	PL49-UU05	FLC50217A	1	72000	1000	247	计划	6#					2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	1136							
							实绩				1691	3378	3520	3540	3470	3600	2984											

对策实施一

针对订单量少部品，统计每月订单量，合并生产，减少换模次数

改 善 前	改 善 后
按订单生产，导致订单量少的部品换模次数多。	针对订单量少部品，统计每月订单量，合并生产，减少换模次数。

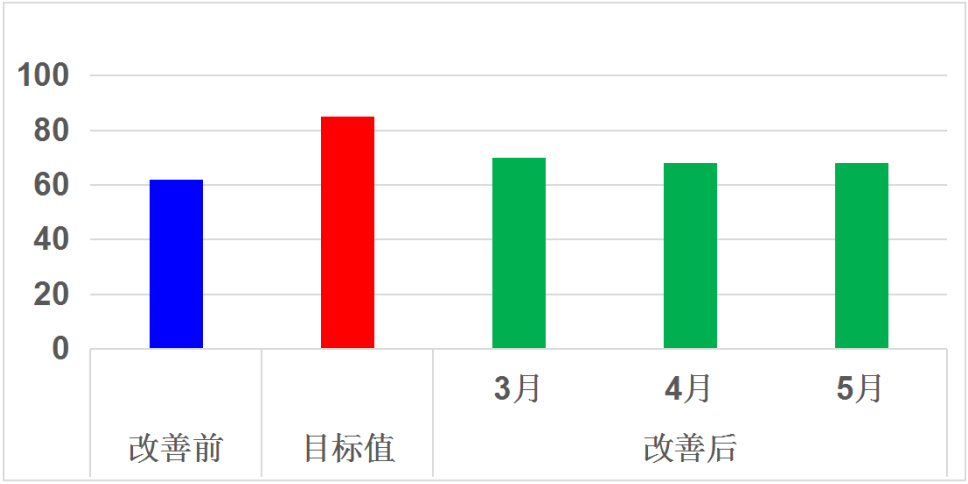
针对订单量少部品，统计每月订单量，合并生产，减少换模次数

订单号	品番	订单数量	下单日期	订单交货日期
AH706631A	SDGM9T-010-1	1000	3月15日	3月24日
AH703631A	SDGM9T-001-1	1000	3月15日	3月24日
AH701621A	SDGM9E-004	1000	2月18日	3月11日
AH700621A	SDGM9E-003	1000	2月18日	3月11日
AH699621A	SDGM9D-003	1000	2月18日	3月11日
AH698621A	SDGM9C-052	1000	2月18日	3月11日
AH692621A	SDGM9C-025	1000	2月18日	3月11日
AH691621A	SDGM9C-024	1000	2月18日	3月11日
AH690621A	SDGM9C-023	1000	2月18日	3月11日
AH689621A	SDGM9C-022-1	1000	2月18日	3月11日
AH688621A	SDGM9C-020	1000	2月18日	3月11日
AH682621A	SDGM9C-006	1000	2月18日	3月11日
AH668631A	SDGM9A-006	1000	3月15日	3月24日
AH614621A	SDGM8T-034-1	1000	2月18日	3月11日
AH612631A	SDGM8T-030-2	1000	3月15日	3月24日
AH611631A	SDGM8T-029-1	1000	3月15日	3月24日
AH603631A	SDGM8T-015	1000	3月15日	3月24日
NSD160561	SDCT8D-104-1	360	2月25日	3月11日
AH389631A	SBA-12	1000	3月15日	3月24日
AH382631A	SBA-04	1000	3月15日	3月24日
AH381631A	SBA-03A-3	1000	3月15日	3月24日
AH255621A	ML31A-33-1	2500	2月18日	3月11日
AH244621A	ML31A-22	1500	2月18日	3月11日
AH244622A	ML31A-22	1000	2月25日	3月11日
AH243621A	ML31A-21	8000	2月18日	3月11日
AH242621A	ML31A-20-2	5500	2月18日	3月11日
AH241621A	ML31A-19-3	5500	2月18日	3月11日
AH240621A	ML31A-18-1	1500	2月18日	3月11日
AH232621A	ML31A-09-1	1500	2月18日	3月11日
AH231621A	ML31A-08-1	1500	2月18日	3月11日
AH230621A	ML31A-07	1500	2月18日	3月11日

效果确认

经过我们生管全体人员及注塑部门人员的共同努力，截止5月底，成型计划达成率为68%，比之前的62%提升了7%；目标未达成，且离目标值还很远，我们需要加倍努力，争取下次目标达成。

项目	单位	改善前	目标值	改善后		
				3月	4月	5月
成型计划达成率	%	62	85	70	68	68







标准化

为了巩固我们的成果，让有效的措施能够持续的应用，我们对这次活动进行了标准化：

Ⅰ. 追加月计划及周计划表，并发放相关生产部门.

Ⅱ. 针对重点部品，制订专用计划跟踪表.

Ⅲ. 针对订单量少部品，统计每月订单量，合并生产，减少换模次数.

Ⅳ. 将计划达成率作成每日KPI管理，针对每日不达成项在早会上与生产部门共同检讨。

总结

成功之处：

Ⅰ. 所有人员积极勇跃的参加了此次活动，增强了我们的团体合作意识，并提高了我们对库存意识的管理.

Ⅱ. 经过本次活动，促进了与其它部门的沟通与合作.

不足之处：

目标未达成，此次活动我们只针对MO原因导致换模次数及生产计划进行了改善，其它原因我们将在今后的工作中持续改善，争取降低更多的生产成本.