

## 改善提议人信息



团队：吕国崇/尚俊鹏/夏遂海

提议者：陈丽清

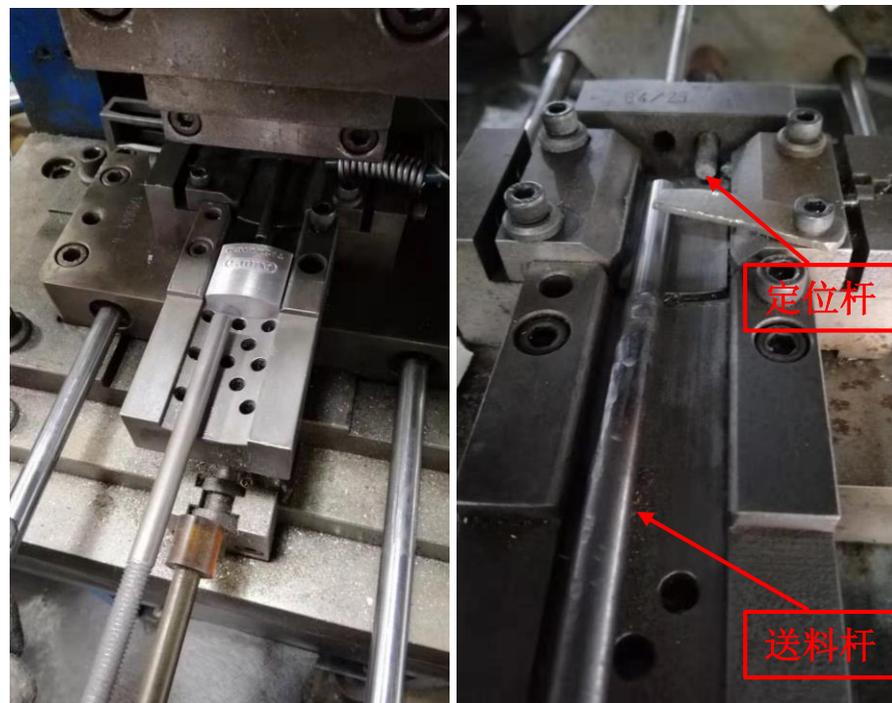
所属部门：锁体B车间

完成月份：2020年2月

改善宣言：

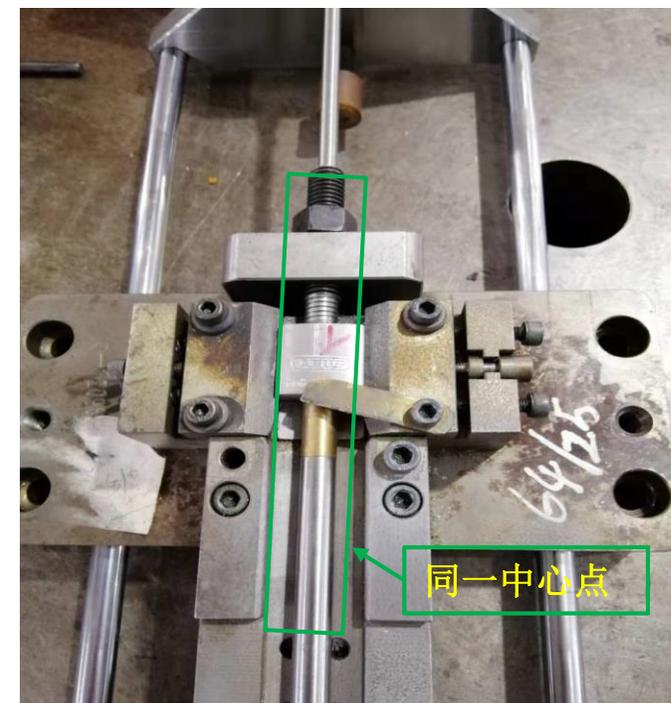
**从源头彻底解决问题！**

## 改善前



- ❖ 1. 64TI/25压商标下工模送料杆定位朝右，后面定位杆朝左，前后定位杆都不在中心线；
- ❖ 2. 员工压商标时，送料时推送的力度不一致；
- ❖ 3. 导致锁体倾斜，加工后商标与锁体端面的距离不一致；

## 改善后



- ❖ 1. 与车间主任现场讨论，确定方案；
- ❖ 2. 将64TI/25压商标下工模送料杆与定位杆改在同一中心点，使产品受力均匀；
- ❖ 3. 加工后产品符合质量检验要求；