改善事例：65IB/50电镀锁镗芯销位工模的改善

改善提议人信息

团队：余六花 黄增庭 吕国崇

提 议 者 ：余六花

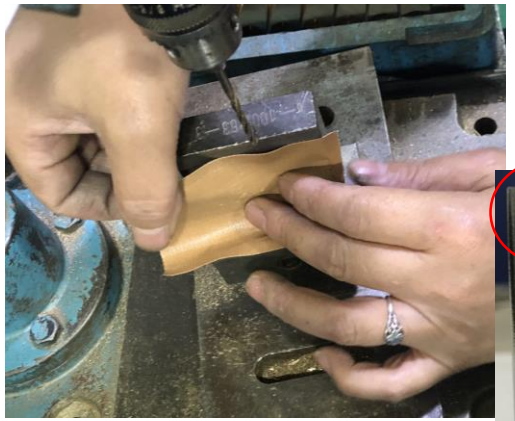
所属部门：锁体A车间

完成月份：2020年2月份

改善宣言：

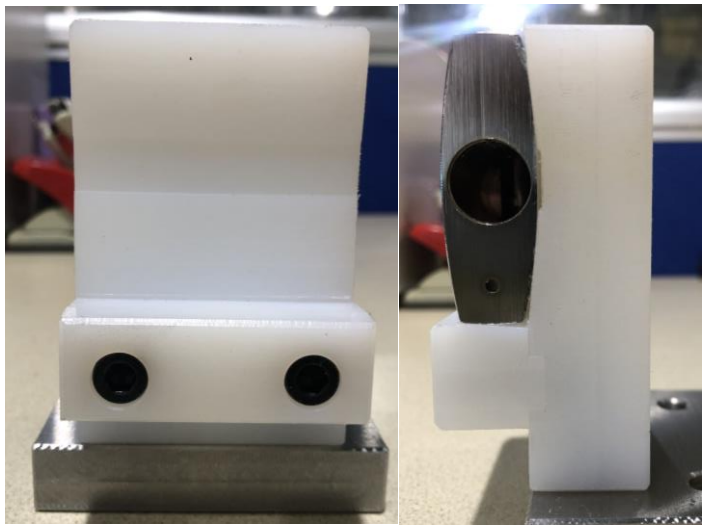
异常改善改善再改善！

改善前



- 1、65IB/50电镀锁电镀后需将镗锁芯销孔加工拈披锋工序，电镀后锁体表面光滑加工过程中易碰花，导致返磨返电。
- 2、员工在加工时为防止碰花锁体表面，每一次都需用牛皮胶布封住工模表面再进行加工。浪费工时增加成本。

改善后



- 1、跟车间主任反映后，将加工电镀后产品工模改良用胶制作的工模生产。
- 2、在用胶工模加工电镀后产品时，因胶模表面光滑不会刮伤锁体表面，也无需用牛皮胶布粘住工模。节省时间减少浪费。