

## ►【案例】

某钼业集团有限公司钼精细制品厂检验包装班在精细化管理的过程中谋求能力发展，取得了明显成效。第一，班组选定了“降低喷涂钼丝复绕损失量”的课题，针对复绕喷涂钼丝时弯挂钩造成钼丝浪费的现象，对复绕机进行了改进。班组成员自己设计、制作并安装了夹头设置，安装到复绕机的收丝盘上，将丝头夹住，解决了复绕喷涂钼丝时弯挂钩造成的损失。通过此项改进，该道工序每年可减少喷涂钼丝损失量 50 多千克，节约 5 万余元。第二，班组选定了“确保喷涂钼丝丝径检测准确率 100%”的课题，调整了喷涂钼丝的检验方法，把原来的每根丝检测 5 个点改为现在的每根丝至少检测 15 个点，有效阻止了因丝径问题而引起的客户投诉。第三，班组对成品喷涂钼丝头尾的处理方法做了改进，改用小型切割机替代克丝钳处理丝尾，减少了损失，每年节约 10 万余元。第四，班组大胆、及时地调整各种检验程序，以配合生产经营工作的需要。其把之前进厂原材料直径为 48 mm 的钼棒批料 10% 抽检的程序改为现在的逐根检验，仅此一项工作，劳动强度就是原来的好几倍，虽然增加了工作量，但对后续产品的加工非常有利。同时，班组调整了包装流程，把之前对包装好的钼丝直接装箱入库的流程改为在装箱之前对所装产品逐根复称检查，确认无误后装箱，有效减少了因计量检斤错误而引起的客户投诉。