

►【案例】

某铝业集团检验包装班在精细化管理的过程中不断谋求创新能力发展，取得了明显成效。为解决复绕喷涂钼丝时弯挂钩造成钼丝浪费的现象，班组成员自己设计、制作并安装了夹头设置，对复绕机进行了改进。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。为确保喷涂钼丝丝径检测准确率 100%，班组成员在实际工作中摸索，调整了喷涂钼丝的检验方法，把原来的每根丝检测 5 个点增加到每根丝至少检测 15 个点，有效阻止了因丝径问题而引起的客户投诉。

某铝业集团检验包装班创新发展