

ICQCC 2011-Yokohama

To Increase Beading Auto C Line LOB by 10%

- An ICC Project Report from Intelligentsia Team -

Team Leader

Mr. Ahmad Yusri

Team Members

Mr. Mohd Samaan, Mr. Zaki, Mr. Jaya, Mr. Zulkarnain

Samsung SDI (Malaysia) Berhad

Background

Samsung SDI (Malaysia) Berhad has been in existence for a good 20 years. Samsung SDI has grown and progressed from a humble beginning into becoming a successful diversified corporate organization. Currently employing close to 1300 people, SAMSUNG SDI (M) Sdn Bhd (SDIM) is the first overseas operation for SAMSUNG SDI Korea and currently contributes about 14 million of the worlds market cathode ray tubes per year. Besides that, SDIM also produces electron guns color for display tubes which is widely used in televisions and monitors. As a part of our corporate social responsibility, SDIM is also actively participate in local communities activities.

Project Selection

Through a brainstorming session, our group had come up with a list of problems. A total of 30 issues had been identified and incorporated into the problems assessment schedule .Recommendations were made in accordance with the current calculation and decisions were based on unit on a daily basis. Based on the plotted graph , the group discussed on the overall assessment of the problems. . Five issues were identified as top five issues to be addressed. Through further evaluation, all the five issues have been. accepted. So the theme of our project is to increase productivity at beading auto c from 21000 to 23000 units per day. Our team unanimously chosed BEADING AUTO C LOB PERCENTAGE INCREASE 10% as the title of our project.

Creative Idea Implementation

These are activities for the implementation of creative ideas:

a. Line before modification. b. Machine modification. c. Adjustment of the position and Machine conveyer

Achievement.

The overall results for this improvement is 114% of achievement for LOB and we were able to increase productivity from 21,000 units to 23,000 units a day with the 100% achievement. Beside the supreme achievement we also received the highest recognition from Shenzhen Managing Director of CRT Plant in China.This is a recognition letter from Finance department for high cost saving amount base on our current data and the amount of savings. was RM 1.42 million. Radar chart shows the 8 criteria of group members has increased, particularly PDCA methodology and knowledge of the ICC improve about 52 per cent. The obvious benefits for this project is RM1.42 million with LOB increase by 12% and production quantity increase to 23,000 units / day.

ICQCC 2011-Yokohama

Beading Auto C ライン損益分岐点の 10%向上

- Intelligentsia サークルプロジェクトレポートから-

INTELLIGENTSIA

Mr. Ahmad Yusri/Team Leader

Team Members:

Mr. Mohd Samaan, Mr. Zaki, Mr. Jaya, Mr. Zulkarnain

Samsung SDI (Malaysia) Berhad

マレーシア

背景

サムソン SDI マレーシア (SDIM) は創立 20 周年を迎えました。その間、つつましい創立から成功を収め、多岐にわたる事業組織へと成長しました。現在 1,300 名近い従業員をかかえ、韓国のサムソン電子最初の海外操業地として、年間約 1,400 万個の陰極線管 (CRT) を世界市場向けに提供しています。その他 SDIM ではテレビ、モニターに広く使われているディスプレイ管向け電子銃も生産しています。企業における社会的責任の一環としてローカルコミュニティ活動にも積極的に参加しています。

プロジェクトテーマの選定

ブレインストーミングを行い、沢山の問題をリストアップしました。計 30 の問題を特定し、問題査定スケジュールに組み込みました。現状から算出された提案がなされ、決定は日常的な単位を基になされました。グラフを用い問題の全体的な評価について話し合い、5 項目の最重要課題を特定しました。更に評価を進め、5 項目すべてを採択しました。プロジェクトの主題は Beading Auto C ラインの生産性を日産 21,000 個から 23,000 個に増やすことです。プロジェクト名は満場一致で、「Beading Auto C ライン損益分岐点の 10%向上」に決まりました。

創造性に富んだアイデアの実施

以下が、創造性に富んだアイデアを実行するための活動です。

- a. 変更前のライン
- b. 機械の改良
- c. 機械、コンペイヤーの位置調整

成果

損益分岐点に対し、日産 21,000 個から 23,000 個に生産性を増加させることができ、この改善の総合結果は 114% でした。この最高の結果の他、中国深セン市にある CRT 工場のマネジングディレクターから表彰を受けました。これは財務部からの手紙で、現在のところ最もコスト削減効果額があったことによるもので、その額は 142 万マレーシアリングギットでした。レーダーチャートにより、サークルメンバーの 8 つの評価項目すべてが向上し、特に PDCA 理論および知識は 52% も向上しました。このプロジェクトの明らかな効果としては、生産量を日産 23,000 個に増加させ、損益分岐点を 12% 押し上げたことによる 142 万マレーシアリングギットです。