



激情飞扬 百年华盛

扬盛精益之旅

Young Sun Lean Journey

江峰
2018年6月8日

扬盛



上海扬盛印务有限公司
SHANGHAI YOUNG SUN PRINTING CO., LTD.

激情飞扬 百年华盛

我们的精益之旅 Our Lean Journey

1998-2012

扬盛成长壮大

Company is growing

2013-2014

撒播精益种子

Plant lean seeds

2015-2016

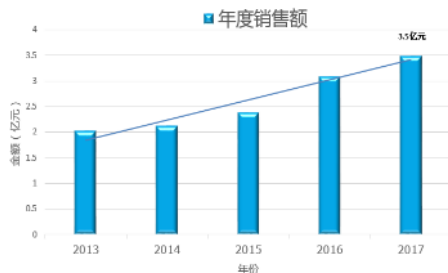
精益流程再造

Lean Improvement

2017~

“三位一体”起航

“3-in-1” System building



激情飞扬 百年华盛

我们的2013年

2013-2014 撒播精益种子:

1. 改善现场5S

Implement 5S to improve production floor

2. 改善换线流程

Improve change over process _ SMED

3. 新工厂精益布局

New plant floor layout

改善现场5S Floor 5S projects

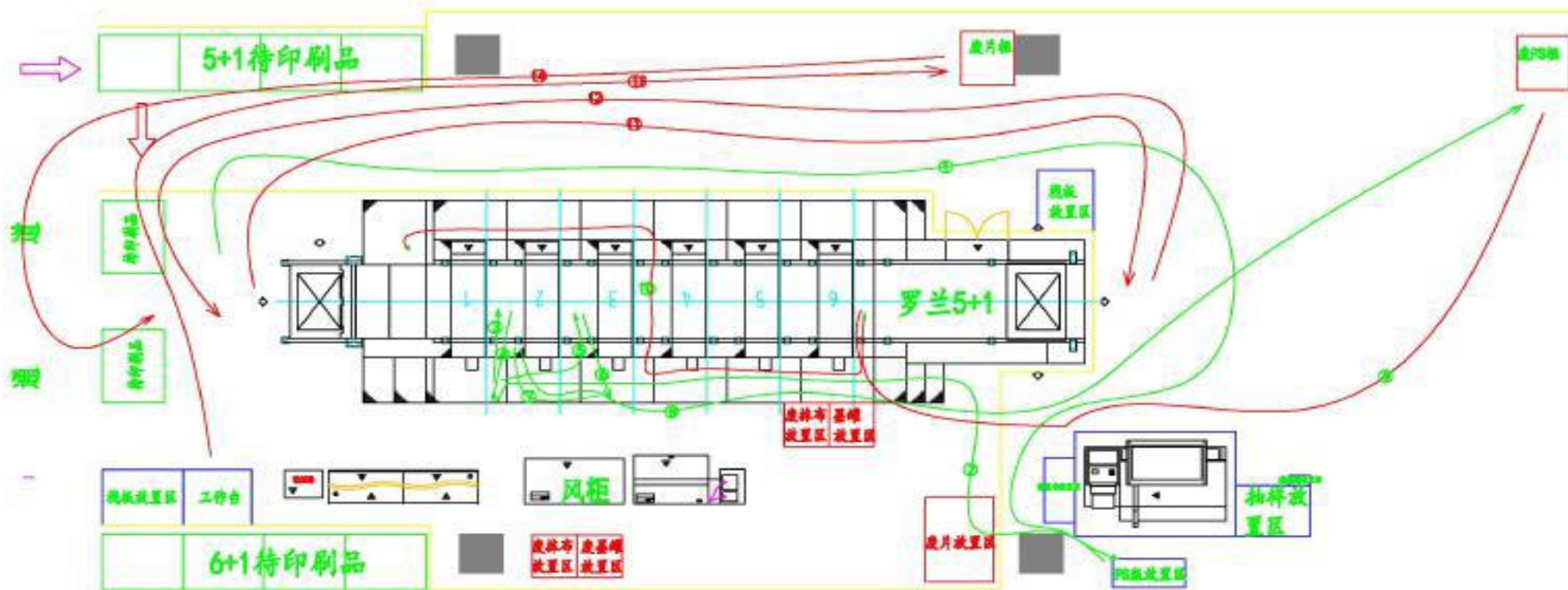
改善前
Before



改善后
After



优化换线流程 Optimize SMED process



序号	动作内容	操作者	路线距离	
1	从PS版暂放区取PS版	二手	22.04m	
2	将PS版放置到待装色座旁	二手	10.77m	
3	将PS版放入第一个色座	二手	1.6m	
4	取出PS版	二手	1.6m	
5	取出其中PS版，放入第二个色座	二手	2.3m	
6	将第二个色座上PS版拆放入一制	二手	1.6m	
7	取出第一个色座，拆下PS版	二手	2.3m	
8	将拆下的两个PS版放入到指定的PS版框中	二手	17.8m	不需走线
9	取出无油废膜，开始装新衬纸以及橡皮布	二手, 三号	11.4m	
10	返回压纸轮处，调节压纸轮压力以及位置	二手	10.5m	
11	调飞达，从收纸部取接纸板	二手, 三号	18m	
12	返回输纸部，将输纸部再次放入线板	三号	18m	
13	将废膜送至垃圾框中	三号	14m	
14	返回输纸部	三号	14m	
路线总计			145.91m	

印刷换线分析表

序号	时间	内容	操作者	路线距离	备注	操作者	路线距离	备注	操作者	路线距离	备注
1	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
2	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
3	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
4	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
5	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
6	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
7	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
8	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
9	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
10	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
11	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
12	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
13	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
14	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
15	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
16	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
17	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
18	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
19	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
20	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
21	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
22	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
23	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
24	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
25	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
26	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
27	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
28	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
29	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
30	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
31	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
32	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
33	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
34	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
35	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
36	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
37	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
38	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
39	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
40	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
41	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
42	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
43	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
44	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
45	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
46	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
47	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
48	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
49	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
50	0:00	0:00	00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00



上海扬盛印务有限公司
SHANGHAI YOUNG SUN PRINTING CO., LTD.

新工厂精益布局 New plant floor layout



我们的2015年

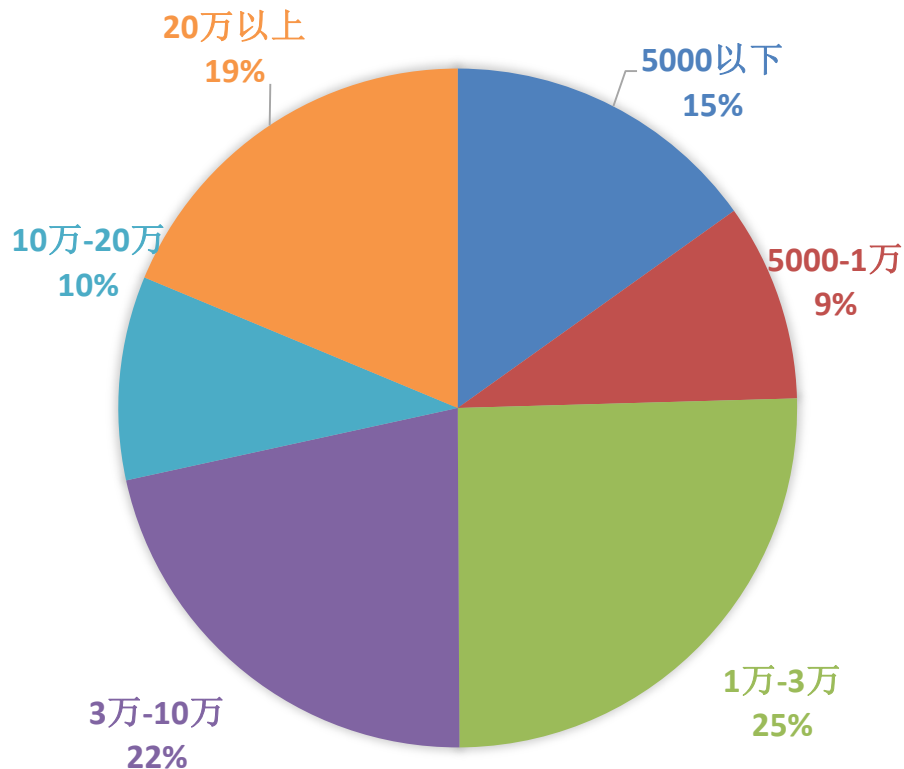
2015-2016 精益流程再造:

1. 可视化-标准化-流程化
Visual management-standard work – standardization
2. 物料流动 Material flow
3. 设备自动化 Automation

价值流优化：多批次小批量工序整合

Optimize value stream: integration via small volume & high change frequency

订单数量级



注：50%的订单为3万以下

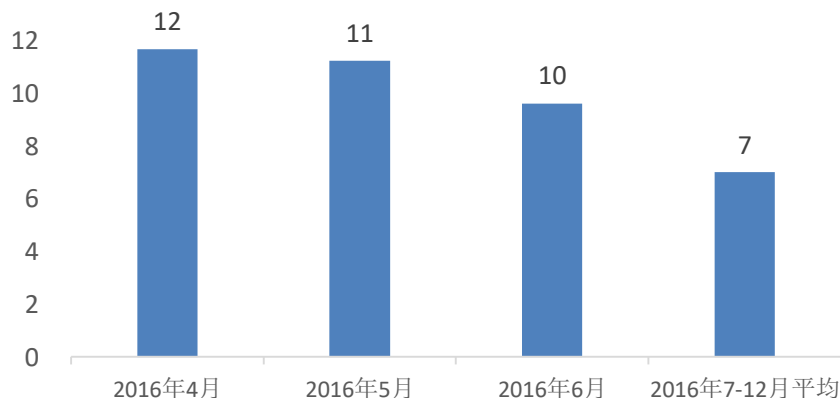
订单数量级特点：

- 加工时间段、过程流转等待时间长
- 交期短

模式：集中区域+缩减工序操作

- 在手工模切后，把撕边、小检、手工合并为一道工序
- 缩短小订单从投入到产出的时间

小订单产品完成周期



价值流优化：成立产品线

Optimize value stream: produce by family products



说明书线



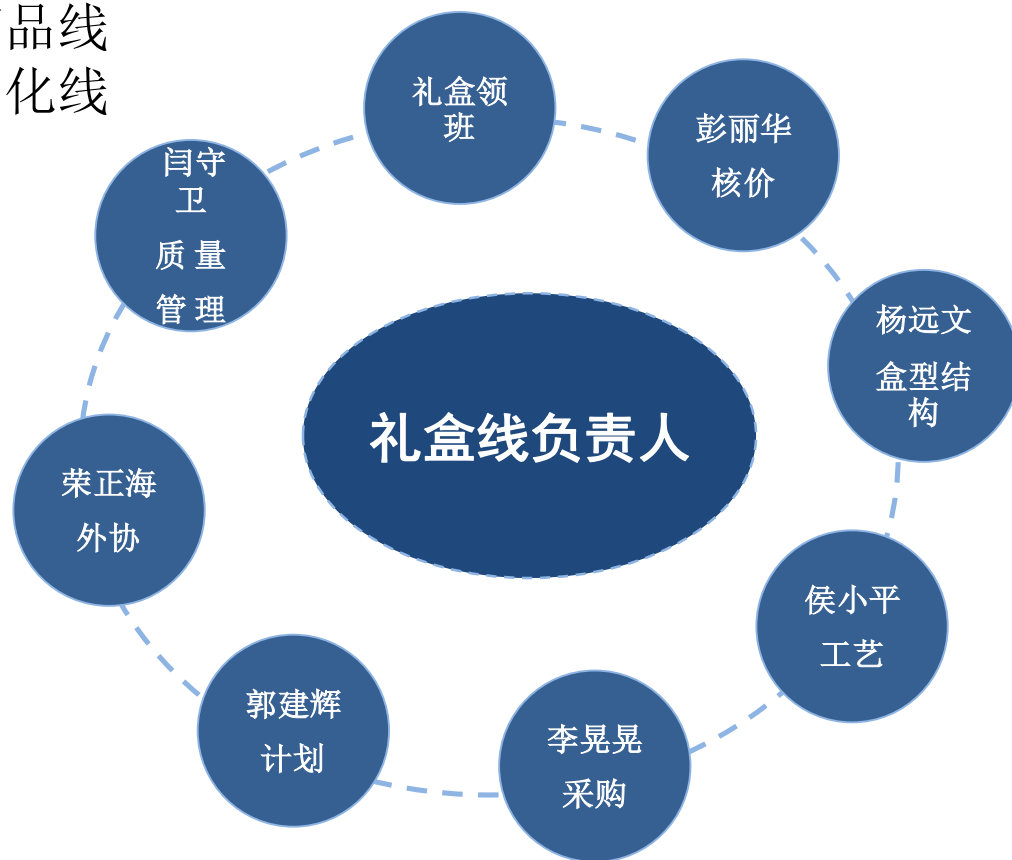
标签线



礼盒线

虚拟的流程架构+相对独立的产品实现过程

1. 礼盒线
2. 药品线
3. 日化线



价值流优化：减少订单下达时间

Optimize value stream: Decrease order release time

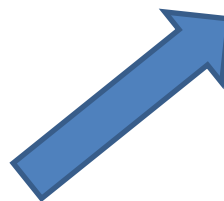
动作	数量单位	所需时间（分钟）	备注
由销售订单转生产订单	1	1.5	
等待工单审核	1	2	
打印生产施工单	1	1	
复印生产施工单	1	1	每1张需要复印5份
分号敲章核对	1	1	每1张需要复印6份
下发、签收（来回走）	14.4	7	简单平均每天14.4张，按照3次发单，每次7分钟
合计		13.5	

改善前的订单下达流程：

原本8个节点的流程优化为2个节点，作业时间从原来的6-8小时缩短到13.5分钟，再加上因此而缩短的材料交货时间，则整个交货周期因此节约了1天的作业时间。

8小时

13.5分



改善前的订单下达流程：

客户订单从销售订单到生产车间，需要经过客服专员（传票），核价员，工艺工程师，物料计划员，生产计划员，SAP销售订单录入员，工艺开单员，工艺主管等8个岗位。全程需要6-8小时，但增值时间不到15分钟。

价值流优化：印刷工序人员优化

Optimize value stream: Decrease printing process operators

优化前

- 每班次人数：4人
- 送纸送料工：2人

优化后

- 每班次人数：3人
- 送纸送料工：0人

项目行动事项：

- 领班提前上班合理安排生产计划；
- 不停机交接班，接班后生产空余时间日保养；
- 印刷辅助工序对生产物料纸张、版材、油墨、树脂版等生产资料提前备齐送到机台；
- 减少机台停机修改文件时间；
- 领班与机长轮流吃饭，吃饭不停机或少停机
- 提高设备保养点检程度，减少设备故障

总结：8人

改善—减少动作浪费/自动化

Kaizen – reduce movement waste/ automation



改善前
Before

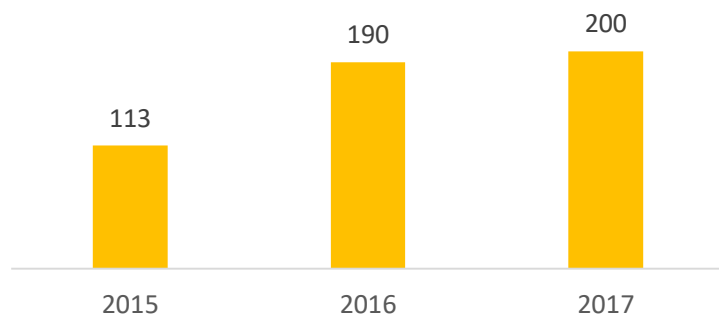


改善后
After



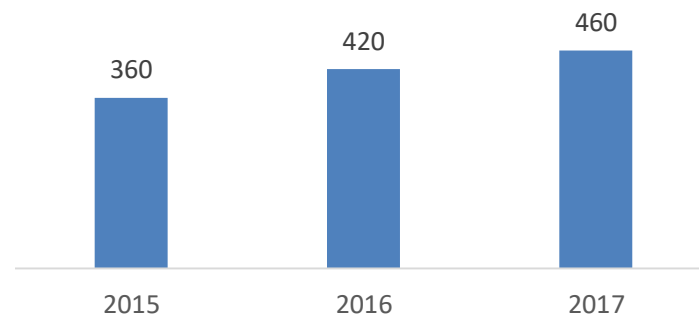
2017 Vs 2015

客户数量



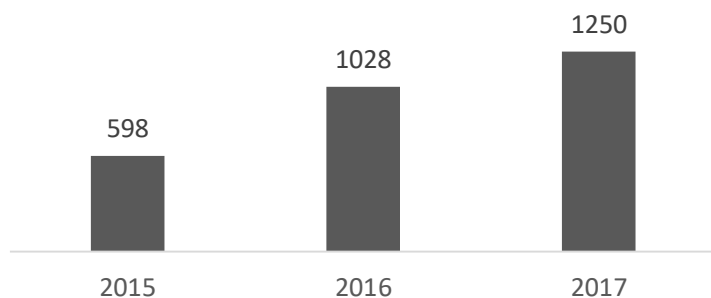
76%

员工人数



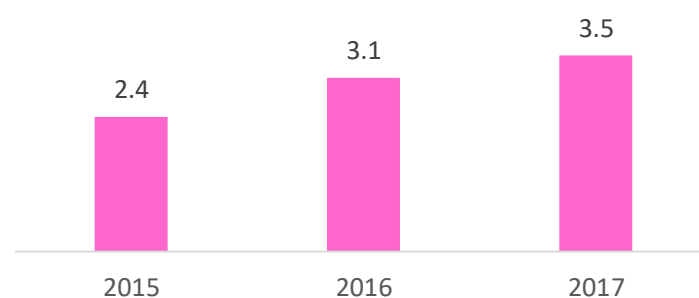
28%

月订单批次



109%

销售额 (亿)



46%



上海扬盛印务有限公司
SHANGHAI YOUNG SUN PRINTING CO., LTD.

我们的挑战 Our challenges

外部环境 External :

1. 原辅材料涨价 raw material cost up
2. 客户成品降价 sales price down

内部环境 Internal :

1. 产品结构变化, 工艺增多
more sophisticated products
2. 客户数量增加、产品订单增多
increasing customers
3. 人员数量增长 increasing work force



老问题新要求

Old problems with
higher demands

人员管理

Employee management

异常解决

Problem solving on
abnormity

快速响应

Shorter response time

质量改善

Higher quality demand

信息传递

Information transmission

成本节约

Cost saving

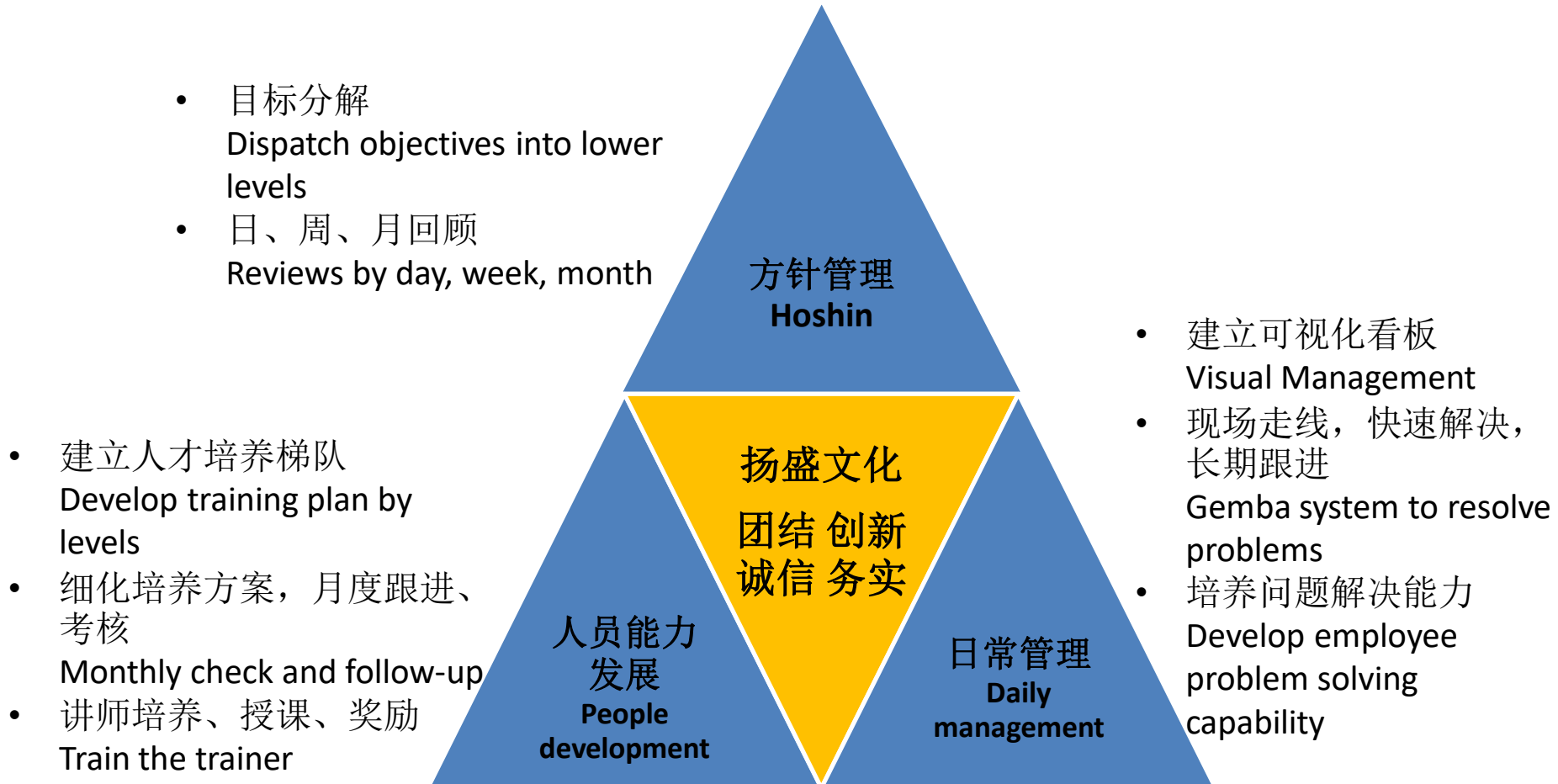


2017-12-18
三位一体
“3-in-1” System
方针管理
Hoshin Kanri
日常管理
Daily Management
人员能力发展
People Development



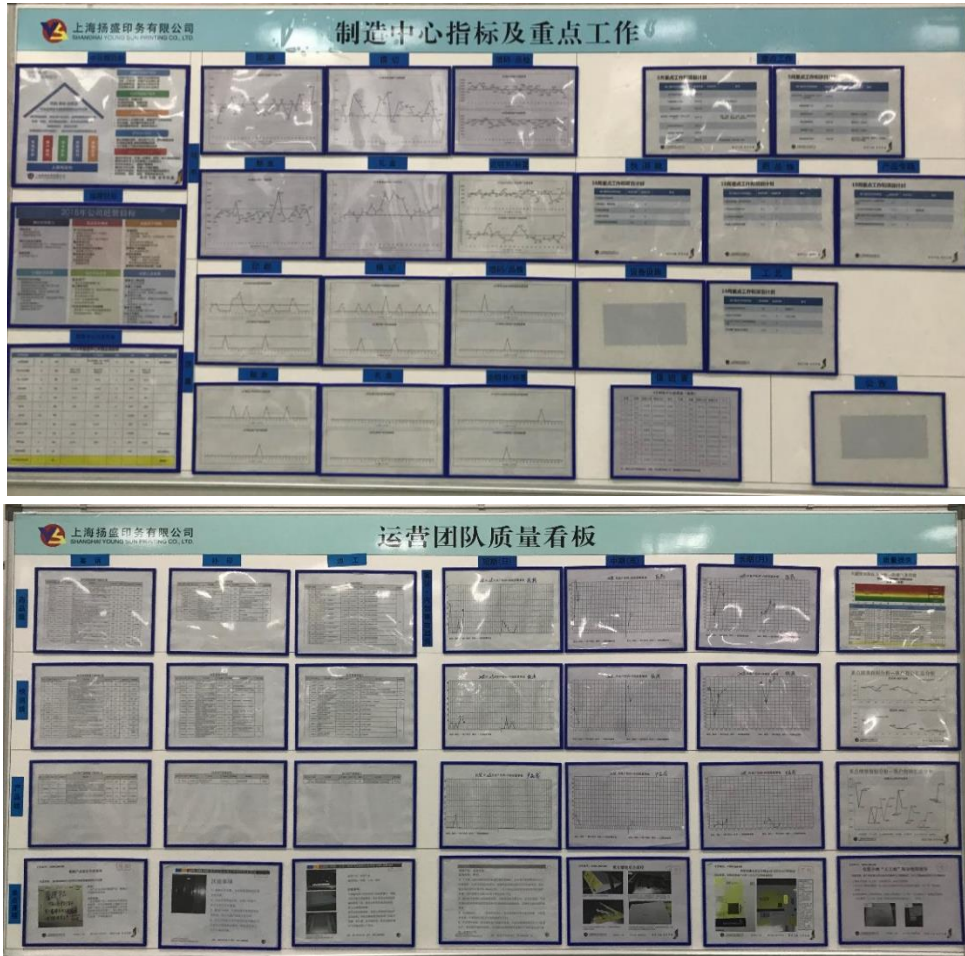
激情飞扬 百年华盛

扬盛的三位一体 “3-in-1” in Youngsun



经过Lucy老师的培训指导，到学习伙伴公司参观取经，
2018年3月，三位一体管理模式在扬盛建立并开始推行

方针管理 Hoshin Kanri



公司级的目标
Company Target



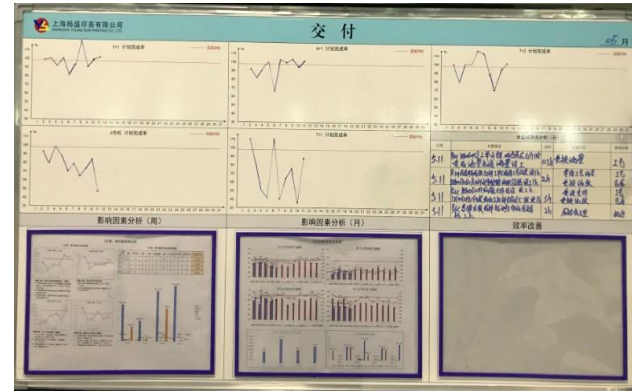
部门级的目标
Dept. Target

方针目标自上而下建立并分解，
每个部门和工作区域可视化并按期跟进

Objectives are dispatched to various levels

Each department and working area build visual management board for daily check

日常管理 Daily Management



区域建立可视化看板，安全、质量、效率、培训；
每天9:00，团队现场走线，跟进24小时指标完成情况，
快速行动改善，做中学；75%的问题在现场快速解决。
Focus on safety, quality, productivity, people development
Gemba walk at 9:00 AM to follow up performance in previous day
75% of the issues to be resolved on the floor the same day

我们的未来 Our future

药品 食品 化妆品

行业品牌企业值得信赖的合作伙伴

提供增值服务，优化客户总成本，值得信赖的合作伙伴；

高效、进取、有归属感的团队；整合优化的供应链；

卓越的体系、流程和效率；

前瞻的技术和创新能力；包装印刷行业最受尊敬的企业

市场
开发

客户
服务

技术
研发

财务
规划

卓越
运营

人员与文化



上海扬盛印务有限公司
SHANGHAI YOUNG SUN PRINTING CO., LTD.

公司主导为国内外医药、食品和化妆品品牌企业提供印刷纸盒、产品说明书、礼盒、标签等包装服务。突出**技术创新**、**智能制造**和**快速响应**，为客户度身定做其最适合的整体性包装解决方案。全力提供一站式的贴心、增值服务，实现“公司品牌价值和客户利益最大化”的经营目标。

- Focus on printing for medical & cosmetic products and food
- Provide customers package solutions via innovation, intelligent manufacturing, and speed delivery
- Optimize brand name by offering best value to customers

五年规划指标：于2020年实现销售七亿元；2020年前拟建立第二生产基地。

Targeting annual revenue 700M RBM and building the second manufacturing site by 2020.

激情飞扬 百年华盛