

改善六步法协助企业提质增效 1656 万元/年

一、案例背景

为助力小微企业改进提升，广东省市场监督管理局统一部署和指导“小微企业质量管理体系认证提升行动”，广州赛宝认证中心专家团队深入代表企业 XXX 电子有限公司开展调研诊断，发现企业存在的问题主要有：外部供应链方面来料合格率低(78%)、来料及时低(74%)；内部管理方面试产达成率低（50%）、呆滞物料多（2600 多万元）；客户交期达成率低（50%），企业年度浪费达 3000 万元等。

二、过程介绍

(1) 充分沟通，获取支持，提供保障。赛宝团队从接到任务开始，就建立了与公司管理层之间顺畅的沟通渠道，及时了解需求、沟通计划、汇报进度、反馈问题、争取资源，确保了项目获得管理层的全力支持 and 公司上下的积极参与。

(2) 采用六步手法，确保落实，追求实效。

第一步：现状确认。与 XX 公司相关人员进行确认，并最终形成了 7 个改善主题。

第二步：目标设定。赛宝指导 XX 公司组建了 7 个改善小组，分别针对各自的改善主题确定了明确的改善目标。

第三步：方案拟定。7 个改善改善小组围绕改善目标制定了有针对性、

可实施的解决方案。

第四步：措施实施。改善小组按照实施计划一一落实各项改善措施。

第五步：成果评价。赛宝与 XX 公司管理层共同组成验收小组，以绩效指标提升为重点，对 7 个改善项目的工作成果进行评价。

第六步：总结固化。对改善取得的成果进行标准化管理，确保改善成果得以巩固。



三、客户收益

赛宝认证中心与 XX 公司管理层共同组成验收小组，以指标提升为重点，对 7 个改善项目的工作成果与改善过程进行评价，其中来料合格率提升 16%，试产达成率提升了 40%，库存减少 1100 多万元等，直接产生的经济效益达 1656 万元。同时对改善取得的成果进行标准化建立，新增和修订质量控制等相关管理文件 18 份，确保改善成果巩固和可持续发展。

同时，企业通过老师指导实施了改善六步法，掌握了未来可持续改善的模式，形成了聚焦管理短板，以绩效指标改善为导向，实现质

量提升的有效途径。

改善项目	改善前 (7月)	改善后 (9月)	改善收益 (%)	改善主题
1. 来料合格率	78%	94%	16%	提升供应商来料合格率及时率
2. 来料及时率	74%	90%	16%	提升供应商来料合格率及时率
3. 电子产品研发项目达成率	74.5%	90.7%	16.2%	提升研发项目达成率
4. 结构件研发项目达成率	76.2%	90%	13.8%	提升研发项目达成率
5. 试产达成率	50%	90%	40%	提升研发项目达成率
6. 内部生产计划达成率	74%	92%	18%	提升交期准时率
7. 物料齐套率	45%	90%	45%	提升交期准时率
8. 客户交期准时率	50%	87%	37%	提升交期准时率
9. 仓库呆滞物料 (万元)	1345	494	-63%	减少库存
10. 车间呆滞物料 (万元)	1281	516	-60%	减少库存
总产出经济效益 (万元)	1656			