

课题计划书

课题名	提升综合品质
编号	005
主导部门	生管部
课题组长	蒋祖波
课题成员	麻关明 林燕 田冰 陈金波 张辉 邹燕
活动周期	2017年7月-2017年12月
活动原则	1、定期会议每周四15:00-16:00；2、现场活动

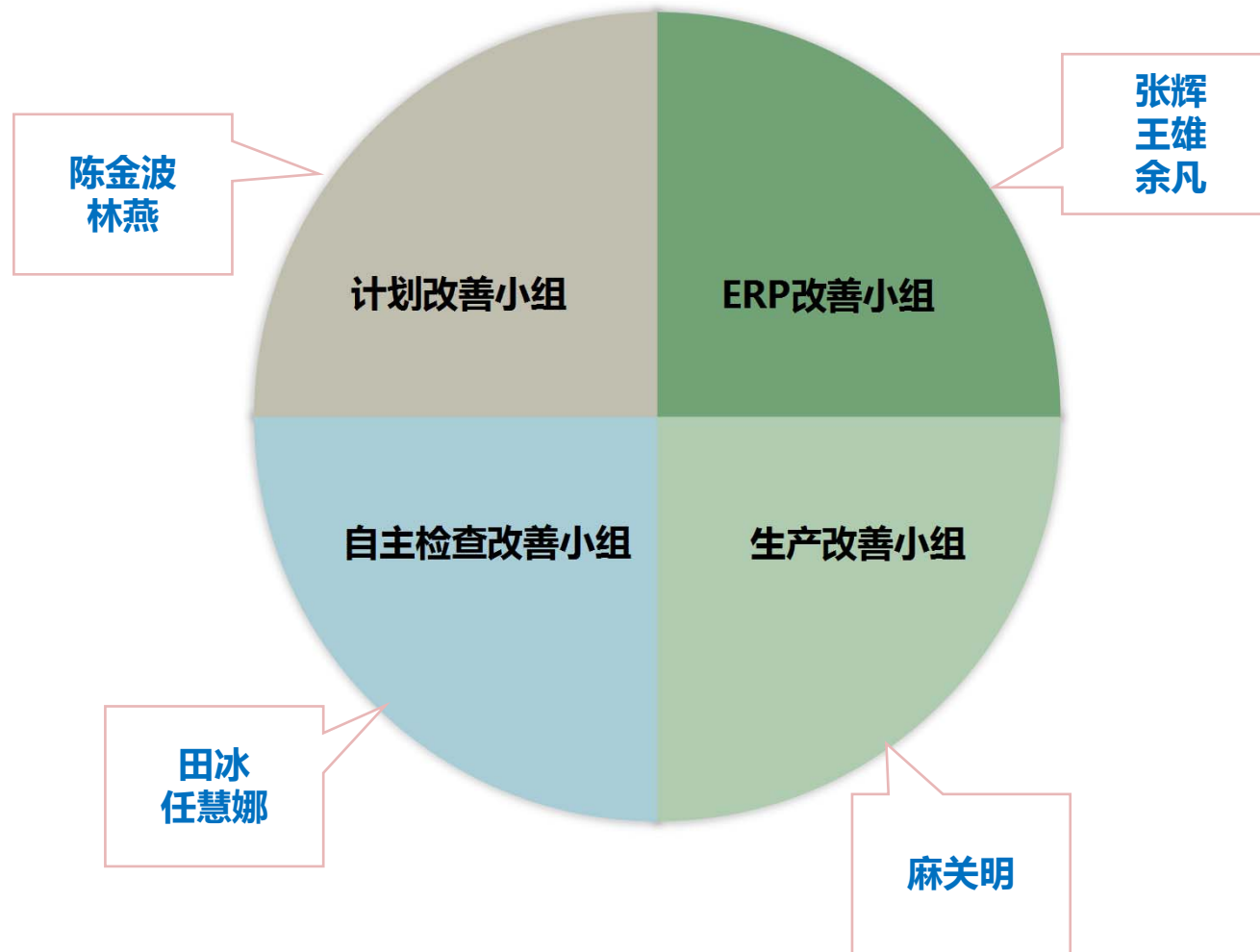
详细推进内容	推进日程
选取多工序部品生产一体化的检讨	2017.2.9
确定试点少批量物流制造部门	2017.2.16
品质检查时间缩短的对应方案检讨	2017.2.23
物流搬运方案检讨	2017.3.2
问题点反馈及方案检讨	2017.3.16-30
对策实施及验证	2017.4.6-27
标准化的制定	2017.5.4-25

现状问题点（选定背景）
背景： 1、国内客户订单变化快，对应速度要快。 2、多批量少数量的订单模式转变。 3、OEM转向ODM 问题点： 1、满足不了客户期望的交期 2、部门间扯皮现象严重 3、品质问题浪费成本大 4、库存成本压力大

活动目标
指标名： 缩短社内物流周期 - 基线值：72H - 目标值：8H

预估效果
效果为背景里描述内容带来的量化效果

小组架构

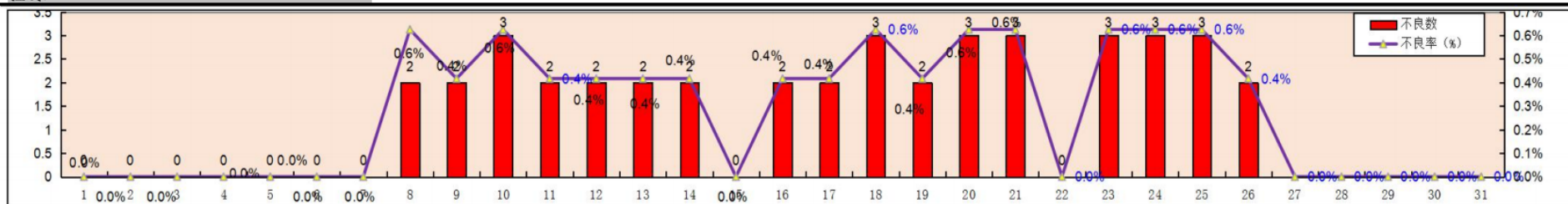


自主检查改善小组

制程检查推移图

作成：张燕 确认：覃海平

拉线：A1



项 目	日 期																															合计
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
生产批量	休	休	休	休	休	休	休	3600	5300	5300	5300	5300	5300	5300	休	5300	5300	5300	5300	5300	5300	休	5300	5300	5300	5300						88400
抽检数								320	480	480	480	480	480	480		480	480	480	480	480	480		480	480	480	480						8000
不良数	息	息	息	息	息	息	息	2	2	3	2	2	2	2	息	2	2	3	2	3	3	息	3	3	3	2						41
不良率 (%)	#VALUE!	#VALUE!	#VALUE!	#VALUE!	#VALUE!	#VALUE!	#VALUE!	0.6%	0.4%	0.6%	0.4%	0.4%	0.4%	0.4%	#VALUE!	0.4%	0.4%	0.6%	0.4%	0.6%	0.6%	#VALUE!	0.6%	0.6%	0.6%	0.4%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	0.51%

SIG装配制程检查工位点检表

日期: 2017年 8月 15日		检查工位																检查记录										检查人		
时间	工位	功能检查工位				结构检查工位				外观检查工位①				外观检查工位②				检查记录										检查人		
		是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物	是否有异物
8:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
15:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
16:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
17:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
18:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
19:00		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

自主检查改善小组

9月14号（B(白班)）注塑SIG品质如下:



机台	品名	模具编号	型号	取数	不良内容	判定结果	处理方式	数量	待加工数量	OK数量	备注
21#	长外壳	YJ16270	1型	1#	发亮	NG	加工	1120	4460		
				2#	发亮	NG	加工	1120			
				3#	发亮	NG	加工	1120			
				4#	发亮	NG	加工	1120			
20#	长外壳	YJ16278	2型	1#	发亮	NG	加工	1100	4400		
				2#	发亮	NG	加工	1100			
				3#	发亮	NG	加工	1100			
				4#	发亮	NG	加工	1100			
19#	长外壳	YJ16350	3型	1#	油印	NG	加工	1225	4900		
				2#	头部困气	OK	加工	1225			
				3#	发亮	NG	加工	1225			
				4#	发亮	NG	加工	1225			
23#	长外壳	YJ16351	4型	1#	批锋	NG	废弃		720	720	
				2#	段差	NG	废弃				
				3#	发亮	NG	加工	720			
				4#	无	OK		720			
18#	长外壳	YJ17093	七型	1#	发亮	NG	加工	1100	2200		
				2#	发亮	NG	加工	1100			
15#	长外壳	YJ16456	6型	1#	发亮	NG	加工	1200	2400		
				2#	发亮	NG	加工	1200			
								合计:	19080	720	

自主检查改善小组

特殊部品专题检讨会议

绳扣系列检讨会议					检讨日期: 17年9月04日		参会人员:					
长外壳					小外壳		按键					
机台	型号	报号	穴号		机台	型号	报号	异常穴号	机台	型号	报号	异常穴号
21 [#]	t1	YJ16270	1 [#] 油印-多接方~ 2 [#] OK 3 [#] 扣时扣加工 壳壳→5楼加工 4 [#] OK		t1	YJ1612	修模中		t1	YJ16128	修上模确认	
20 [#]	t2	YJ16278	1 [#] 扣时→5楼加工 2 [#] OK 3 [#] OK 4 [#] OK		1 [#] t2	YJ16221	4 [#] 堵穴生产		7 [#] t2	YJ16224	OK	
19 [#]	t3	YJ16350	1 [#] 油印→5楼加工 2 [#] OK 3 [#] 扣时壳壳→5楼加工 4 [#] OK		11 [#] t3	YJ16222	2 [#] 扣时扣 5 [#] 扣时扣壳壳 生产扣时壳壳		8 [#] t3	YJ16225	4 [#] 扣时壳壳 生产扣时壳壳	
23 [#]	t4	YJ16351	1 [#] 扣时扣壳壳→5楼加工 2 [#] 扣时扣壳壳→5楼加工 3 [#] 扣时扣壳壳→5楼加工 4 [#] OK	2017.9.4已扣时壳壳	9 [#] T1	YJ16223	OK		T1	YJ16226	1 [#] 扣时扣壳壳 2 [#] 扣时扣壳壳 3 [#] 扣时扣壳壳 生产扣时壳壳	修上模确认
18 [#]	T1	YJ16455	1 [#] OK 2 [#] OK		3 [#] T2	YJ16443	1 [#] 扣时扣壳壳 2 [#] 扣时扣壳壳 生产扣时壳壳		5 [#] T2	YJ16444	OK	
15 [#]	T2	YJ16456	1 [#] 扣时扣壳壳→5楼加工 2 [#] OK	扣时扣壳壳→5楼加工								
T3	YJ1773		1 [#] 扣时扣壳壳→5楼加工 2 [#] 扣时扣壳壳→5楼加工	2017.9.4扣时壳壳								

自主检查改善小组

作业员自主检查确认及改善									机台：25#	客户：元趣	
									周期：71秒	品番：前壳	
NO	作业动作	注意事项	图片说明	开始时间	截止时间	用时分类（秒）			浪费及改善对策		备注
						加工	检查	包装	浪费	改善对策	
1	拿起产品先看正面看一圈（有无问题）（A级面）	此面是A级面、又是白色的产品，注意混色、黑点		8:00:00	8:00:08		8		作业员黑点、混色不明确，乱丢产品	机台上签一些黑点混色限度样	
2	其次再看产品背面（C级面）	此面是C级面，注意缺料，黑点可不管控		8:00:08	8:00:13		5				
3	最后看产品底部（C级面）	此面也是C级面，注意缺料，孔堵、黑点和油污可不管控		8:00:13	8:00:18		5				
4	拿起剪钳加工水口	此水口比较大，加工时注意剪钳不要碰伤产品		8:00:18	8:00:23	5					
5	再拿起加工刀加工剪不平的水口	加工水口时注意碰伤		8:00:23	8:00:28	5					
6	再拿洗面水加工油污			8:00:28	8:00:34	6			擦拭油污太浪费	机台上清洁模具	
7	自检			8:00:34	8:00:43		9				
8	包装（装袋子、裹珍珠棉）			8:00:43	8:00:52			9			
总用时：52秒						16	27	9	备注：		

自主检查改善小组

检查要点：1.确认工作
2.检查事项
3.加工事项
4.包装检查



东莞烨嘉电子科技有限公司
YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

成型作业员点检表

机台号：

班别

日期：

项目 时间	确认工作					检查事项				加工事项			包装检查					检查 人员	点检 IPQC	确认
	作业台 上是否 有检查 基准书	作业台 上是否 有包装 基准书	作业台上 是否有现 品票	作业台 上是否 有首件	包装/检 查基准 书/现品 票品番 是否一 样	作业时 是否有 戴手套 作业	A级面 的产品 是否有 黑点、 料花、 混色、 划伤 等	B级面 是否 有严重 黑点、 混色、 缺料、 变形、 顶高、 批锋	C级面 是否 有缺料 、变形 、顶高 、孔 堵	水口是 否有漏 加工	批锋是 否加工 到位	油污是 否擦拭 干净	胶袋规 格是否 用错	纸箱是 否用错	纸板是 否用错	数量是 否确认	包装方 式是否 确认			
8:00-10:00																				
10:00-12:00																				
12:00-14:00																				
14:00-16:00																				
16:00-18:00																				
18:00-20:00																				
20:00-22:00																				
22:00-24:00																				

2.生产改善小组

换模作业分析表							工序名：换模	制定日期：2017.9.1
							设备名：10#注塑机	更换品番：A→B
No	作业动作	开始时间	截止时间	用时分类（分钟）			浪费及改善对策导出	
				准备	更换	调机	浪费	改善对策
1	寻找工具1，并到临机台借	9：00	9:10	10			内作业浪费	转外作业，3定/制作专用台车
2	拆卸模具	9:10	9:30		20		拆螺丝/使用扳手的浪费	利用自动夹具、C型垫片
3	取出模具	9:30	9:35		5			
4	将模具移到模具货架	9:35	9:45		10		寻找货架的浪费	加强3定/可视化标识
5	将模具放在模具货架	9:45	9:50		5			
6	取出原料，清扫	9:50	9:55		5		取料和清扫没有方法	取料和清扫方法标准化
7	寻找模具	9:55	10:05	10			寻找货架的浪费	加强3定/可视化标识
8	预热模具	10:05	10:25	20			内作业浪费	转外作业
9	将模具移到机台	10:25	10:30	5			内作业浪费	转外作业
10	模具对咀	10：30	10：40		10		没有方法对咀，时间浪费	使用定位圈，或在模具和机器上划线。
11	安装模具打螺丝	10:40	10:50		10		拧螺丝/使用扳手的浪费	利用自动夹具、C型垫片
12	投入原料	10:50	11:00		10			
13	设定参数，调机	11:00	11:20			20		
14	试运行，到IQC房检查首件	11:20	11:30			10	走动的浪费	简化移动距离，在旁边检查
15	调机，首件合格，换模完成	11:30	11:35			5		
总用时：145分钟				35	75	35	备注：	

可改善
时间

换模工具车改善



模具安装前划线改善



3.生产计划改善小组

作成月计划

新编号	旧编号	吨位	客户	品番	订单总数	模具编号	标准周期 (s)	报价能率 (H)	产能 (天)	10月6日		10月7日		10月8日		10月9日		10月10日		10月11日		10月12日	
										白	夜	白	夜	白	夜	白	夜	白	夜	白	夜	白	夜
13#	23#	120T	新技	SA9605101	5609	YJ08011	32	112	2464	1000	1300	1300	1300	709									
			新技	SA9760001	5972	YJ08013	20	360	7920					2000	3972								
			新技	SA3717001	637	YJ04006	27	266	5852							637							
			技研	22332-I	2500	YJ10139	25	288	6336							1500	1000						
			新技	J04399001	186	YJ05056	26	272	5984									186					
			新技	SA6551001	1411	YJ05209	31	117	2574									800	611				
			东芝	5AA19604100	40000	YJ14166	35	411	9051										2000	4600	4600	4600	4600
			宇龙	MP330209-I	22900	YJ17025	30	240	5280														
			洛可可	XXY-01-I/控制	500000	YJ15577	25	576	12672														

生产计划改善小组

作成工序连动计划

 东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

2017年10月9日 成型生产计划表

确认者	作成日期
赵小花	#####

注：涂颜色底的为新追加！
紧急级别：A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C 不紧急可调整

工序指令信息						MO信息			基础信息					材料信息			10月9日				
新编号	吨位	紧急级	客户	品番	工序	单工序品番	订单总数	订单欠数	客户纳期	模具编号	标准周期(S)	报价能率(H)	需生产天数	产能(天)	材质	材料图番		白班	白班计划时间	夜班	白班计划时间
16#	160T	A	希克斯	PA03603-Y191	成型	PA03603-Y191-I	10000	10,000	6/20	YJ15138	32	225	2.0	4950	ABS	GP22 D9109-12	计划	2500	8:00~20:	2500	20:00~8:00
		A			移印	PA03603-Y191	9800	9,800	6/22	/	/	300	2.7	3600	/	/	实绩				
14#	161T	A	希克斯	PA03603-Y201	成型	PA03603-Y201-I	10000	10,000	1/15	YJ15139	35	206	4.1	4526	ABS	GP22 D9109-12	计划	2500	8:00~20:	2500	20:00~8:00
		A			移印	PA03603-Y201	9800	9,800		/	/	300	2.7	6600	/	/	实绩				
17#	162T	A	希克斯	PA03541-Y487	成型	PA03541-Y487-I	10000	10,000	5/12	YJ15144	50	144	3.2	3168	PS	HT50 PST-1A2855	计划	1600	8:00~20:	1600	20:00~8:
		A			喷油	PA03541-Y487	9500	9,500	5/13			60	0.0	1320	/	/	实绩				

生产计划改善小组

改善前	改善后
1 成型	1 成型/IPQC抽检
2 IPCQ抽检盖章	
3 成型入库员打单	
4 成型入库员将半成品入库到暂收货区	
5 仓库暂收	
6 IQC抽检合格入库	
7 单据过账	
8 暂放半成品仓库	2 二次加工物料员成型现场收货(2H/次)
9 二次加工车间打单领料	3 晚上统一打单/过账
10 物料员将半成品从仓库领到二次加工车间	4 二次加工产前检验
11 IPQC抽检合格	5 上线生产
12 上线生产	6 IPQC抽检合格盖章
13 IPQC抽检合格盖章	7 入库员打单入库
14 入库员打单入库	8 仓库暂收
15 仓库暂收	9 IQC抽检合格入库
16 IQC抽检合格入库	10 单据过账
17 单据过账	11 入库到成品仓库
18 入库到成品仓库	12 待出货
19 待出货	

改善前：只做单工序计划，部品需二次加工时，需提前7天安排生产；

改善后：做成月计划及边动计划，部品根据后工序产能及出货纳期状况，只需提前3-4天生产即可。

嘉力

4.ERP改善小组

现状问题点，工程BOM表不完善



东莞烨嘉电子科技有限公司
YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

(SIG)移管信息表（总表）

制: 张辉 作成日期: 2015.03.10 修订日期: 2016.07.23 版本: A/4

NO	模具编号	客户编号	品番	品名	产品图片	规格	用量	吨位	材质/料号	颜色	取数 (GAV)	产品单重 (g)	水口重 (g)	成型周期 (s)	五金件有无	表面有无	状态	图纸2D/3D 有无	二次加工工序 (依加工先后排序)
11	YJ16270	1型	ZGSIG001	OUTERハウジング/长外壳		600*450*361	1	160	ABS+PC IM6031 SDA51	黑色	1*4	4.7	13.8	39	无	纹面	OK	有	组装
12	YJ16278	2型	ZGSIG001-2			600*450*361	1	160	ABS+PC IM6031 SDA51	黑色	1*4	4.7	13.8	39	无	纹面	OK	有	组装
13	YJ16350	3型	ZGSIG001-3			600*450*361	1	160	ABS+PC IM6031 SDA51	黑色	1*4	4.7	13.8	39	无	纹面	OK	有	组装
14	YJ16351	4型	ZGSIG001-4			600*450*361	1	160	ABS+PC IM6031 SDA51	黑色	1*4	4.7	13.8	39	无	纹面	OK	有	组装

工程移管
BOM表上
无水口添加
比例及损耗
栏

勤德F0289卡托（白色）二次加工物料明细

作成: 江孝忠 确认: 吴明浩

品番	品名	图示	素材材质/颜色	工程	二次加工内容	二次加工物料	稀释比例	粘度	用量 单位: g	干燥条件	供应商
QDSIMKT006	卡托		CNC-阳极	涂装1 (A1)	涂装: 第一层底漆	底漆: PUPJ10017G	100	9S	0.2	70-80℃*10-15min	PPG
						固化剂: GXH78006	8		0.016		PPG
						稀释剂: GXS77360	100		0.2		PPG
				涂装2 (A1)	涂装: 第二层底漆	底漆: UVBJ10087G-1	100	9S	0.2	70-80℃*10-15min	PPG
						固化剂: GXH78112	5		0.01		PPG
						稀释剂: GXS77361	100		0.2		PPG
				涂装3 (A2)	涂装: 第三层面漆	面漆: UVBJ10086G	100	9S	0.2	70-80℃*10-15min 注意: 下线烘烤: 80℃ 30min	PPG
						固化剂: GXH78112	5		0.01		PPG
						稀释剂: GXS77361	100		0.2		PPG

ERP改善小组

ERP资料、工程BOM、实际生产不符

件号	5500001012	注塑半成品/SIG机种/ZC	注塑半成品	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳		
版本号	A01	历史	生产单位	PCS	状态	核准
制造中心	I001	注塑车间	特征码	00	系统默认	
比里	1.00	重里	0.004700	仓库	SF11	半成品保税仓
接人工		制造费用		耗用物料		托工费用
工小时		生产成本		标准产量		/人小时 版次
建日期	2016/10/11	生效日期	2016/10/11	失效日期		建立人 刘检娇
关编号		海关名称		审核日期	2016/10/11	审核人 刘检娇
件号		生产说明				
户编号		对方货品编号				
文档一		链接	查看			

- 1.工程移管BOM表上原材料无损耗，但ERP系统里损耗率为3%；
- 2.工程移管BOM及ERP资料中均无水口添加比例，但实际生产时水口添加比例为15%。

号	子件货品编号	子件货品简称	子件货品名称	用量	单位	虚拟件	基数(分母)	单位损耗率(%)
1	3901933005	全原料	全原料/PC+ABS/黑色/IM6031 SDA51/保税	8.1500000	KG	非虚拟件	1000.00	3.0000000

电子科技有限公司

JIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

2017年10月9日 成型生产计划表

确认者

赵小花

紧急级别: A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C 不紧急可调整

计 划 栏						MO信息		基础信息					材料信息					
客户	品番	白班计划数	白班计划生产时间	夜班计划数	夜班计划生产时间	订单总数	订单欠数	模具编号	标准周期(S)	报价能率(H)	需生产时间	需生产天数	产能(天)	材质	材料图番	订单欠数材料	总订单净重	水口比例
竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T6)	2500	8:00~20:00	2500	20:00~8:00	50000	40,330	YJ16456	32	225	179.2	8.1	4950	ABS+PC	IM6031	290	235	15%

ERP改善小组

油漆类工程BOM与实际用量有差异

部品品名	工艺	油漆编号	工程BOM用量(g)	实际生产用量(g)	油漆编号	工程BOM用量(g)	实际生产用量(g)	开油水编号	工程BOM用量(g)	实际生产用量(g)
SIM卡托	涂装	PUPJ90018G	0.2	0.16	GXH78006	0.016	0.016	GXS77360	0.2	0.23
		UVBL90013G	0.25	0.19	GXH78112	0.012	0.012	GXS77361	0.25	0.42
		UVCL01014G-H	0.015	0.016	UVCL01014G-L	0.285	0.25	GXS77361	0.15	0.18

因油漆类工程**BOM**资料与实际用量经常有差异，目前工程**BOM**只能作为参考，实际订料时，需与生产部门确认后方可请购。

主 题： 申请油漆（元趣）

发件人： 吐秀勤 ☆OA精灵在线 回微讯

收件人： 谢小燕

抄 送： 唐利民 杨叶军 蔺祖波 邹燕 赵小花 全部详情

时 间： 2017年10月9日 16:33(星期一)

关键词： 油水 油漆 底漆 亮光 （正文共78字）

油漆/YJ-136/珠光兰:5KG

底漆开油水/XH-1900A:98KG

油漆/XH-1000/亮光UV:20KG

UV开油水/S-201:14KG

后续改善计划

1、人为模式 ----- 系统管理

----- 防呆管理

----- 流程管理

2、片断模式 ----- 连动性

----- 持续性

----- 定期管理

嘉力