


课题
发表

信息应用能力提升

组长：赵小花
发表：何德起

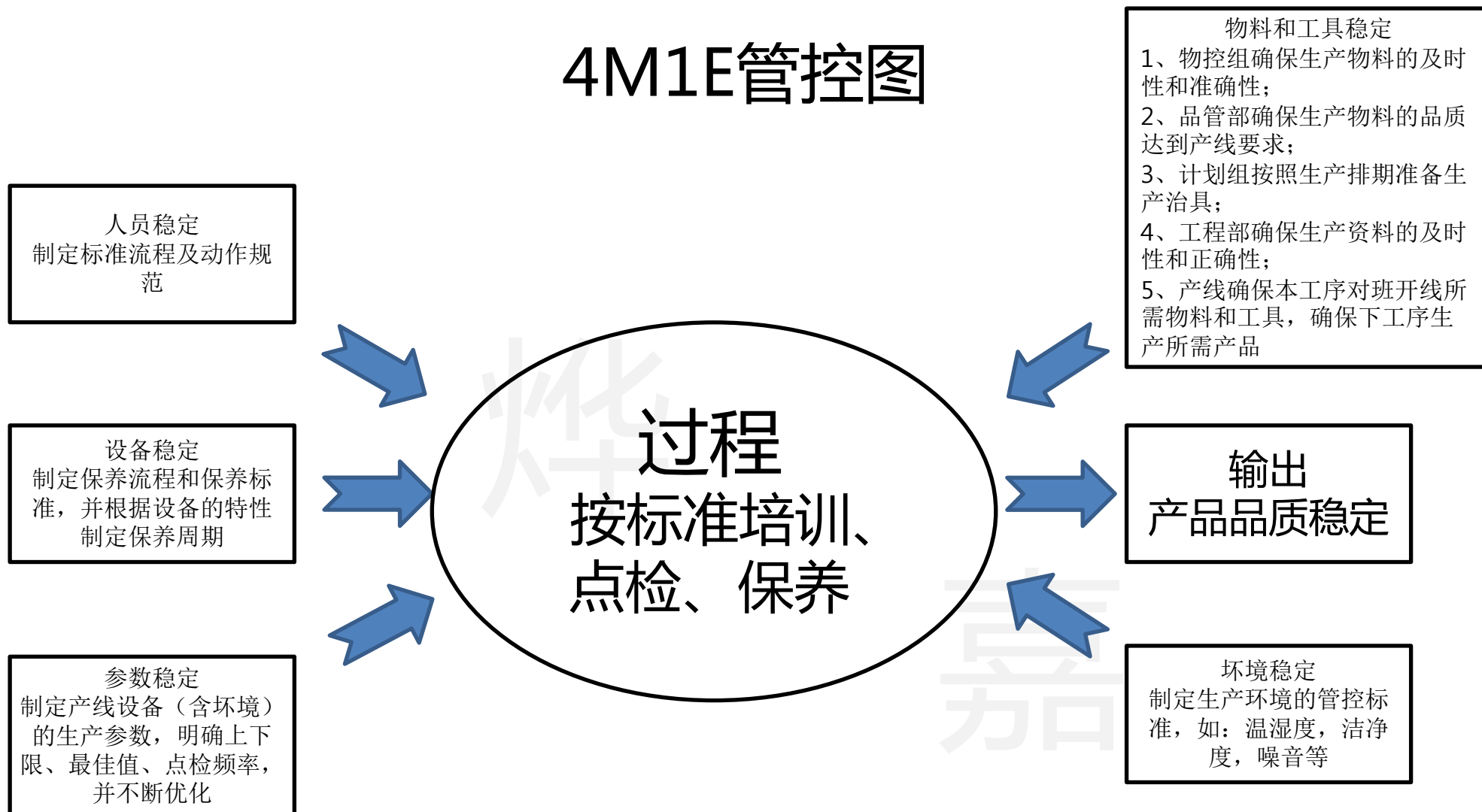
课题计划书

课题名	信息应用能力提升
编号	YJ-PMR-2017001
主导部门	
课题组长	赵小花
小组成员	王小燕、何德起、鲍清华、张燕
定期活动原则	2017~7.1~2017~12.31
	每周二、周四的下午 (14:00-15:00) 二楼9#会议室
选定背景	
背景： 1、生产部门大部分使用的是纸质报表，信息有记录但是无法进行快速统计分析； 2、信息收集不全面不及时，信息应用能力差。	

主要内容	推进时间
现状调查	2017-8.1~8.31
原因分析	2017.9.1~9.30
对策实施	2017.10.1~11.30
维持管理	2017.12.1~12.31
课题目标	
指标名	提升率
每周数据运用改善件数 (1件/周)	100%
高层意见	
审批日期	签字

课题目的-提高信息的应用能力

4M1E管控图



课题活动

活动对象：生产现场

- 1、调查各生产部门有没有标准流程；
- 2、有没有按标准文件执行（有没有按标准点检/统计）；
- 3、执行的好不好（有没有达到标准要求）

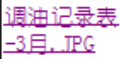
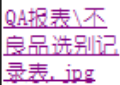

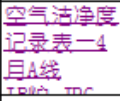
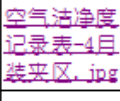
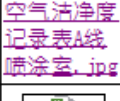




4M1E调查表

内容/部门 项目	注塑	二次加工	真空加工	组装	品管	结果
人	无	无	无	无	无	要求部门制作管理标准文件和点检记录
机	注塑机设备保养计划 注塑机设备点检表 注塑机维修&保养记录表	烫金设备保养计划 烫金设备点检表	镀膜机设备保养计划 镀膜机设备点检表	指导书：静电环测试要领 静电环点检记录表	有校正点检没有记录	要求各部门完善资料
料	机台加料、卸料，干燥记录表 无标准文件	印刷/镭雕/烫金日生产记录表（纸质） 日生产统计表 无标准文件	真空加工课生产日报表一装夹 真空加工课生产日报表一包装 无标准文件	电子称操作书 产品重量记录表	检验检查基准书 IQC受入检查部品编号记录表 IQC来料检查报告 电子档：委外收入检查统计表	要求各部门完善资料
法	成型条件基准书 无点检无记录 部品检查基准书 IPQC巡检报表 首件检验单	喷油作业指导书 其他工序均有作业指导书 无点检无记录	调漆指导书 无点检记录	组装作业指导书 无点检无记录	QC作业指导书 无点检无记录 无品质履历	要求各部门完善标准文件和点检表/记录表
环	无标准文件 干燥桶（清扫/点检）实绩表	无标准文件 二次加工部烫金车间温/湿度记录	温湿度记录（含标准） 洁净度记录（含标准）	无尘车间着装规范 无点检无记录	无标准文件 月温&湿度检查记录表（仪器存放的地方）	要求各部门完善标准文件和点检表/记录表
结果	新增人员管理规定，现场物料管理规定	新增人员管理规定，现场物料管理规定，工序异常记录表，环	新增人员管理规定，现场物料管理规定，工序异常记录表	新增人员管理规定，现场物料管理规定，工序异常记录表	新增人员管理规定，品质履历	
附件	 注塑部.rar	 二次加工部.rar	 真空加工部.rar	 组装部.rar	 品管部.rar	

课题活动

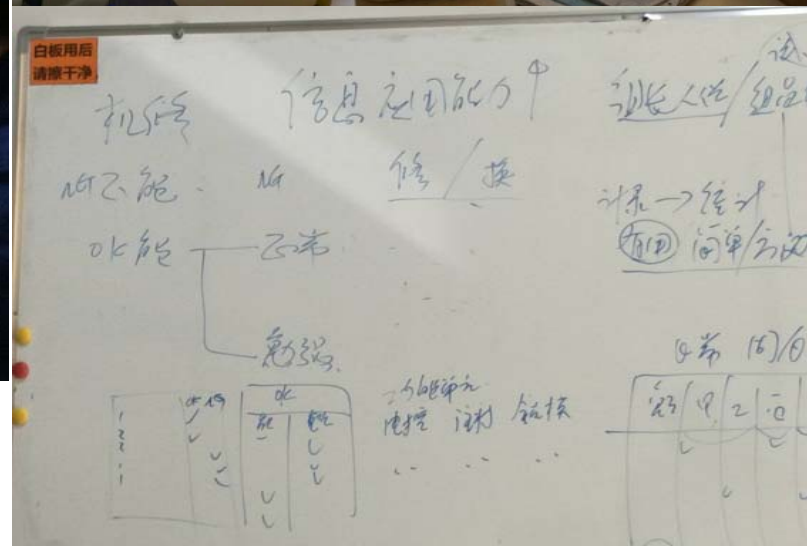
活动对象：生产现场

报表调查清单

序号	部门	手写报表名称	手写内容	表格	利用与否	类型1	类型2	报表用途	报告对象	报表填写者
16	真空加工	调油记录表	编号、颜色、时间、责任人等		是 (图表可用)	手写表单	纸质存档	经验累积、品质追溯	经理	调油技工
9	品管部	不良品选别记录表	产品产生客诉、设变时记录, 详细参阅附表内容		是	手写表单	纸质存档	记录表, 平时不怎么看	客户	IQC担当
4	注塑部	设备点检表	点检注塑机、注塑机周边设备, 详细请参阅附表内容		是	手写表单	纸质存档	设备计划有写, 需有实施内容。客户监察	系长, 部门长	现场机修
18	真空加工	空气洁净度记录表	读表——0.5um颗粒数量		否 (图表不可用)	手写表单	纸质存档	减少颗粒对产品表面的影响	经理	技术员
19	真空加工	空气洁净度记录表	读表——0.5um颗粒数量		否 (图表不可用)	手写表单	纸质存档	减少颗粒对产品表面的影响	经理	技术员
20	真空加工	空气洁净度记录表	读表——0.5um颗粒数量		否 (图表不可用)	手写表单	纸质存档	减少颗粒对产品表面的影响	经理	技术员
3	注塑部	设备保养履历表	根据那个保养计划。记录实际内容。详细请参阅附表内容		否	手写表单	纸质存档	设备计划有写, 需有实施内容。客户监察	客户	现场机修
1	注塑部	维修保养记录表	机器故障, 内容实施, 详细请参阅附表内容		是	手写表单	需输入电脑	申请需要维修单, 部门经理需审批	系长, 部门长	现场机修
6	注塑部	成型条件基准书	机台成型条件数据记录。详细参阅附表内容			手写表单	电子档	生产时用	技术员	现场技术员
5	注塑部	注塑日报表	每日成型数据记录。详细请参阅附表内容			手写表单	纸质存档, 部分数据需输入电脑系统	每日注塑内容记录, 有问题时查看	客户\系长\部门长	现场组长、系长

课题活动内容

小组会议



课题活动

案例一、QA出货检查日报改善

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

月QA检查日报表

判定

√=OK
Δ=特采
X=NG

客诉

件数 不良内容 对策回复时间

姓名 肖润兰 黄敏 朱家凯 张景花 唐胜华 王娟平 合计

判定款数 214 193 0 0 233 77 717

判定总时间 7:52 1:10 0:00 0:00 9:45 10:19 5:06

平均时间 0:42 0:45 #DIV/0! #DIV/0! 0:45 0:45 0.39

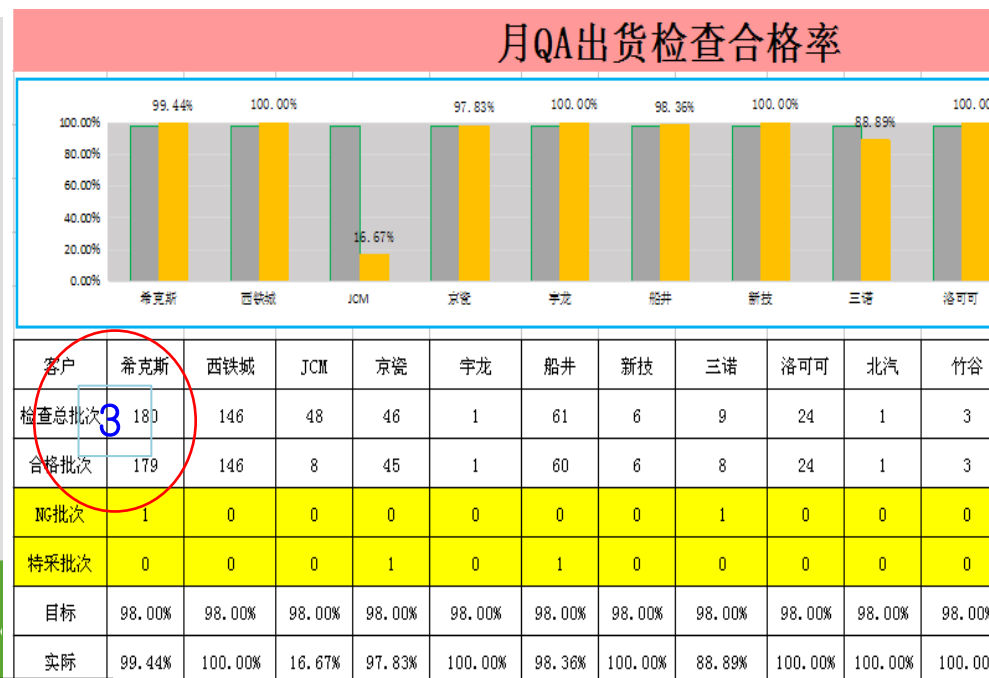
合格款数 212 193 0 0 230 76 711

NG款数 2 0 0 0 1 1 4

特采款数 0 0 0 0 2 0 2

投诉款数 0 0 0 0 0 0 0

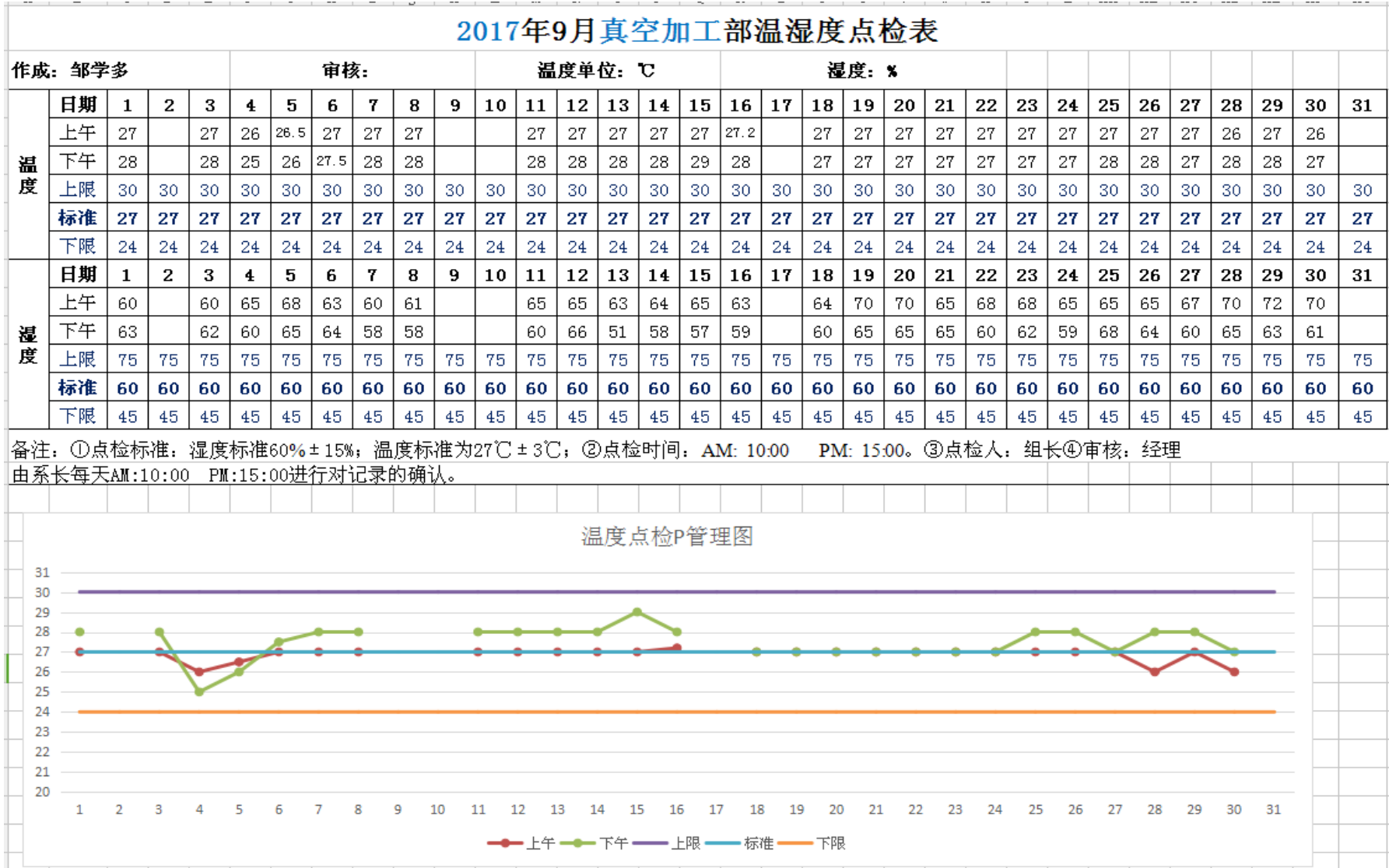
投诉回复率 0 0 0 0 0 0 0



- 1.把纸质报表输成电子档，判定结果分成3类输入：OK、NG、特采品。用符号替代只要一输入，马上就能自动显示汇总。
- 2.将客诉的报表与此报表合并，增加投诉件数、不良内容。取消反复表格。
- 3.由电子档报表数据可以导出（检查合格率）管理报表，此管理报增加NG批次及特采批次。由此项可以分析未来可能会投诉的部品。内部重点管控。
- 4.由此电子档报表导出每个检查员的绩效考核标准（工作效率方面、判定能力、误判件数、发现潜在问题的能力）

课题活动

案例二、温湿度记录表改善



将手工报表转成电子档, 把标准值改为中心, 画出上、下限值。转换成P管理图一眼看出异常时间点

课题活动

案例三、注塑机设备维修/保养记录表改善



2017年设备维修保养记录表2018.1.12

设备维修保养记录表

作成：骆惠娟

日期：

序号	机台号	设备名称	维修保养项目	实施记录	维修日期	完成时间	修理工时/h	维修担当	备注
1	22#	注塑机	22#机械手主臂上,下缓冲器坏,引起侧装,回正信号灯感应不到,请更换主臂缓冲器	更换感应灯2个	2016-12-14 (15:30分)	2016-12-14 (16:30分)	1	余远林	

改善前

注塑机设备维修/保养记录表

序号	日期	月份	机台号	故障类型	维修具体部位	机台发生情况(时段)	停机原因	维修/保养内容	实施记录	停止次数	停止开始时间	停止结束时间	停机时间(小时)
1	2017/5/2	5月	1#	注塑系统	发热管	人工查看	温度升不到设定	恒温机不升温	检查为恒温机发热管烧坏,更换95W发热管一个	1.0	9:30	10:15	0.75
2	2017/5/1	5月	8#	液压系统	机械手主板	开机时	机械手不通电	机械手无电源	检查为机械手主板烧坏,更换主板24V	1.0	10:00	12:45	2.75
3	2017/5/1	5月	9#	电气控制系统	短路	机台报警	机台无动作	机台无动作	检查为伺服驱动器短路,并发现伺服驱动器一个	1.0	9:00	18:30	9.50
4	2017/5/4	5月	17#	注塑系统	线路	开机	温度升不上去	温度升不上去	检查为三相电源,重新调整三相电源	1.0	16:00	16:35	0.58
5	2017/5/2	5月	7#	注塑系统	马达	机台无动作	马达不动	马达不动	检查为马达烧坏,更换马达一个	1.0	2017/5/2 8:30	2017/5/4 15:00	54.50
6	2017/5/4	5月	24#	注塑系统	短路	机台报警	温度升不到设定	温度升不到设定	检查为恒温机发热管烧坏,更换95W发热管一个	1.0	19:30	20:00	0.50
7	2017/5/3	5月	19#	注塑系统	线路	开机时	烤料桶电线未接	二股烤料桶没接电	接电源,维修抽料机电线板	1.0	11:20	14:10	2.83
8	2017/5/4	5月	21#	注塑系统	短路	开机时	机械手无开模信号	机械手开模无信号	故障排除	1.0	1:20	2:00	0.67
9	2017/5/6	5月	21#	安全监测系统	电子尺	机台无动作	开模不到位	开模不到位	更换150MM电子尺一条OK	1.0	13:00	14:15	1.25
10	2017/5/6	5月	2#	液压系统	油温过高	机台报警	机台无动作	2#机马达无法启动	检查为马达油温过高,加水不进水	1.0	8:30	10:00	1.50
11	2017/5/6	5月	15#	注塑系统	短路	换模时	温度升不上	不升温	检查为三相电源,重新调整三相电源	1.0	18:10	18:35	0.42
12	2017/5/6	5月	15#	注塑系统	发热管	开机时	温度升不上去	不升温	检查为恒温机发热管烧坏,更换95W发热管一个	1.0	19:00	20:00	1.00
13	2017/5/6	5月	8#	热/冷却系统	短路	巡机时	漏胶	漏胶	检查为密封不住胶,更换SGT 26地	1.0	2017/5/6 19:40	2017/5/7 7:00	11.33
14	2017/5/5	5月	22#	热/冷却系统	感温线	机台报警	下料口水口温度异常	下料口水口温度异常	更换感温线	1.0	10:40	11:10	0.50
15	2017/5/5	5月	15#	电气控制系统	信号线	开机时	机械手无吸检测	机械手吸检测信号	加接气管更改信号	1.0	2:10	3:20	1.17
16	2017/5/8	5月	11#	注塑系统	电磁阀	机台报警	下料口水口不通	注塑机下料口堵塞	冷却水电磁阀堵塞	1.0	1:20	2:10	0.83
17	2017/5/8	5月	18#	电气控制系统	短路	机台报警	机械手吸检测异常	吸检测报警	加接气管更改信号	1.0	8:30	9:30	1.00
18	2017/5/9	5月	1#	电气控制系统	信号线	机台报警	机械手无开模信号	开模异常	开模信号开关异常	1.0	5:30	6:00	0.50
19	2017/5/9	5月	13#	注塑系统	短路	换模时	恒温机逆相	恒温机逆相	电路异常	1.0	4:00	4:30	0.50
20	2017/5/9	5月	15#	电气控制系统	信号线	开机时	机械手无吸检测	机械手吸检测信号	加接气管更改信号	1.0	10:00	11:10	1.17
21	2017/5/9	5月	12#	注塑系统	线路	换模时	抽料机电线未接	抽料机电线未接	12#-15#抽料机电线已接好	1.0	9:00	11:30	2.50
22	2017/5/9	5月	1#	热/冷却系统	水管	巡机时	漏水	水管接头漏水	更换水管接头OK	1.0	13:00	13:30	0.50
23	2017/5/9	5月	3#	注塑系统	电磁阀	人工查看	恒温机水路不通	进出水不正常	更换220V恒温机电磁阀OK	1.0	13:50	14:30	0.67
24	2017/5/7	5月	24#	注塑系统	接触器	产品缺陷	温度不够	烧而不升温	更换西门子交流接触器一个	1.0	8:00	9:00	1.00

改善后

课题总结

- 1、经过1年的课题活动我们完善了《QA出货检查日报》，《温湿度点检表》和《注塑机设备维修/保养记录》，信息的应用能力得到了一定的提升；
- 2、不足：IQC、IPQC、QE、模具设计、真空电镀、二次加工、组装等信息的应用能力提升活动暂时还没有展开；
- 3、2018年我们将针对未展开的部分持续推进，特别是生产日报表信息的应用能力提升。

THANK YOU

感谢聆听，批评指导