

课题名：

连 动 生 产 计 划

东莞烨嘉电子科技有限公司

2019.1.21

连动生产计划

- **定义：**

  通过生产周期的优化，满足客户QCD需求。

- **管理目的：**

  通过小批量、多品种、多频次的联动生产计划，从结果确认变为过程监控的品质保证体系，缩短交付的L/T，提高客户满意度。

- **管理范围：**

  生产计划、搬运、生产、检查、ERP

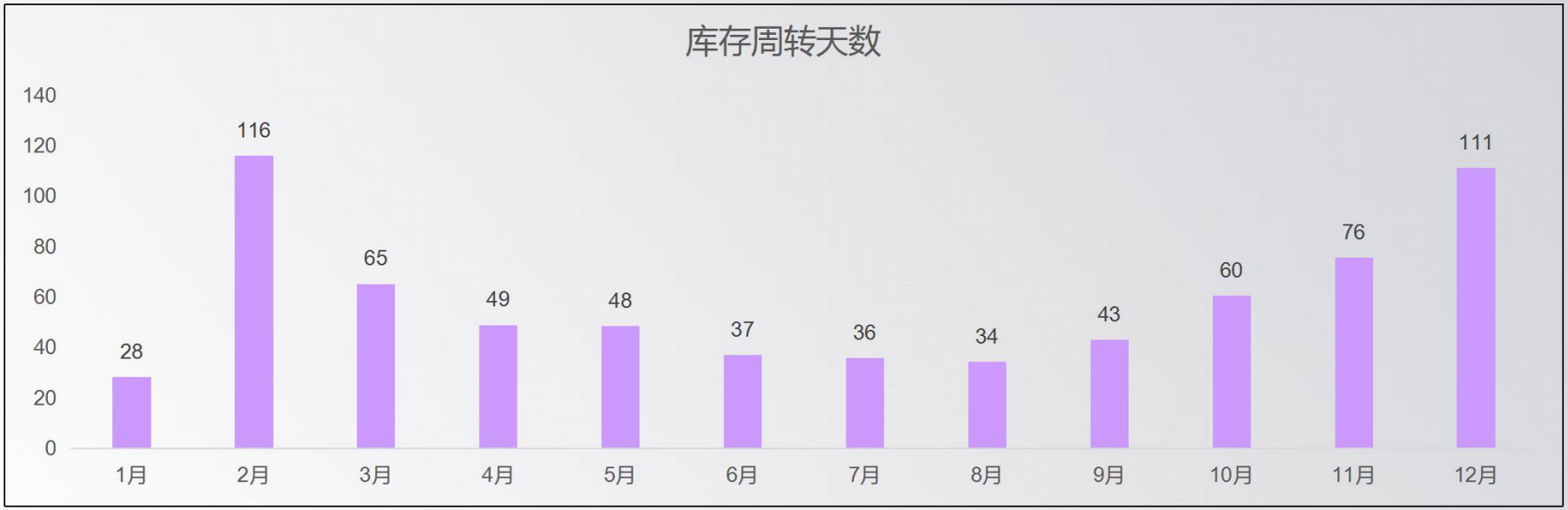
现状问题点/课题背景：

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



月份	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
库存周转天数	28	116	65	49	48	37	36	34	43	60	76	111

生产计划改善--计划表改善（成型--喷油--丝印）

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

2018年12月10日~12月16日成型、喷油、丝印生产计划

确认者	确认者	作成者	作成日期
赵小花	赵小花	陈金波	2018/12/10

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		础信产信息																
新编号	吨位	客户	品番	工序	单工序品番	订单总数	订单欠数	标准能率	累计订单完成		12月10日	12月11日	12月12日	12月13日	12月14日	12月15日	12月15日	12月17日	12月18日	12月19日	12月20日	12月21日
16#	160T	斯克斯	PA03603-Y191	成型	PA03603-Y191-I	10300	0	225	10300	计划	5136	5164										
									10300	实绩	5420	4880										
				移印	PA03603-Y191	10000	0	300	10000	计划	2400	3600	3600	400								
									9716	实绩	2110	3540	3865	201								
16#	161T	斯克斯	PA03603-Y201	成型	PA03603-Y201-I	10300	0	206	10300	计划					892							
									10300	实绩		200	4905	4850	345							
				移印	PA03603-Y201	10000	0	300/H	10000	计划			2400	3600	3600			400				
									9700	实绩			3340	3130	3230							
24#	300T	斯克斯	PA03603-Y025	成型	PA03603-Y021/Y023/Y025/Y027-I(共用原材)	10000	280	65	9720	计划	1620	1620	1620	1620	1620			1620	280			
									10000	实绩	1810	1950	1926	1920	1822			572				
				喷油	PA03603-Y025	9700	1,200	300/H	8500	计划	500	2000	1500	1500	1500			1500	1200			
									3880	实绩		1000	1440	1440								
17#	160T	斯克斯	PA03603-Y141	成型	PA03603-Y141-I	10000	0	90	10000	计划	500	2050	2050	2050	2050			1300				
									10000	实绩	95	1933	1865	1882	1801			1801	623			
				喷油	PA03603-Y141-S	9700	5,380	60/H	4320	计划		720	720	720	720	720		720	720	720	720	720
										实绩		502	614	612	600	604		604	600	600		
				移印	PA03603-Y141	9500	5,900	300/H	3600	计划		600	600	600	600	600		600	600	600	600	600
										实绩		300		1020	966							
17#	160T	斯克斯	PA03750-Y111	成型	PA03750-Y111-I	10000	0	120	10000	计划	500	2050	2050	2050	2050			1300				
									10000	实绩	95	1933	1865	1882	1799			1531	895			
				喷油	PA03750-Y111	9700	0	300/H	9700	计划		1500	1600	1600	1600	1600	1600	200				
										实绩		1220	1486	566	2005							
17#	160T	斯克斯	PA03603-Y212	成型	PA03603-Y211/Y212/Y214/Y218-I(共用原材)	10000	0	90	10000	计划						500	2050	2050	2050	2050	1300	
										实绩												
				喷油	PA03603-Y212	9700	9,700	300/H	0	计划												
										实绩												

生产10000PCS从成型到出货为4天

改善前：生产10000PCS订单需要8.5天时间，平均周期为1176PCS/天

改善后：生产10000PCS只需4天时间，平均周期为2500PCS/天，提升113%

生产计划改善--计划表改善（成型--装配）

南方包装成型、装配生产计划

序号	部品图号	产能	项目	订单数量	合计		18/1/12	18/1/13	18/1/14	18/1/15	18/1/16	18/1/17	18/1/18	18/1/19	18/1/20	18/1/21	18/1/22	18/1/23	18/1/24	18/1/25	18/1/26
1	14003-002-00把手-I/蓝色	85	成型	4450	4450	计划		500	1800	1800	350										
					4450	实绩		226	2064	1120	1040										
2	14003-002-00把手-I/紫红色		成型	4165	4165	计划					1300	1800	1065								
					4165	实绩						1060	1320	1220	565						
					0																
1	T2冷水筒超声波（蓝色）	200	装配	4320	4320	计划								1000	2000		1320				
					4320	实绩								1120	920		1480	732	68		
2	T2冷水筒超声波（紫红色）	200	装配	4040	4040	计划											500	2000	1540		
					4040	实绩												1760	2120	160	

制表：陈金波

改善前：南方包装订单8360PCS从成型到出货周期为11天

序号	部品图号	产能		订单数量	合计		9/3	9/4	9/5	9/6	9/7	9/8	9/9	9/10	9/11	9/12	9/13	9/14	9/15	9/16	9/17	9/18	9/19	9/20	9/21	9/22	9/23	9/24
1	14003-002-00把手-I/绿色	85	成型	7400	7400	计划	600	1800	1800	1800	1400																	
					7484	实绩	0	586	0	614	1400	1620	1278	504	1120	362												
2	14003-002-00把手-I/白色		成型	7029	7029	计划					200	1800	1800	1800	1429													
					7093	实绩										60	1904	952	1561		1561	904	151					
3	14003-002-00把手-I/黑色		成型	8055	8055	计划										1800	1800	1800			1800	855						
					8118	实绩																	224	1540	1630	1015	1736	
					0																							
1	T2冷水筒超声波（绿色）	200	装配	7044	7044	计划		500	1800	1800	1800			1144														
					7044	实绩					480	1120		2400	1760	802	482											
2	T2冷水筒超声波（白色）	200	装配	7365	7365	计划								600	1800	1800	1800	1365										
					7365	实绩										280	360		1720		1320	1602	1800	283				
3	T2冷水筒超声波（黑色）	200	装配	8009	8009	计划												400	1800		1800	1800	1800	409				
					8009	实绩																		480	1320	1800	1200	

改善后：订单22672PCS从成型到出货周期为23天

改善前：平均周期597PCS

改善后：平均周期986PCS，提升65%

理想值：平均周期为1600PCS，再提升60%

生产计划改善--作成模具保养计划

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

12月份模具保养计划

确认者	作成者	作成日期
蒋祖波	陈金波	12月4日

表单编号：PMC-023

住：新增加单独联络

计划栏					MO信息		基础信息		备注信息							
新编号	吨位	紧急级	客户	品番	订单总数	客户纳期	模具编号	标准周期(S)	备注1	备注2						
									二次加工	保养方式	12/5	12/6	12/7	12/8	12/9	12/10
1#	86T	A	希克斯	PA03750-Y351	2000	1/30	YJ15615	30	无	普通保养		✔				
		B	西铁城	24602261	2984	1/30	YJ13068	25	无	普通保养		✔				
		B	西铁城	24602110	2970	1/30	YJ10354	39	无	普通保养			✔			
		B	西铁城	24602100	2824	1/30	YJ10353	30	无	普通保养						✔
		B	丝蔻	HS1802105-I/下装饰件	1300	1/30	YJ18216	35	喷涂	分解保养						
2#	86T	B	西铁城	24602030	5944	2/20	YJ10345	30	无	普通保养	✔					
		B	西铁城	24602311	2981	2/20	YJ13144	40	无	普通保养		✔				
		A	丝蔻	SKPTZJ003/支架喷油治具	2500	1/30	YJ18268	40	无	普通保养			✔			
3#	86T	B	宇龙	YJ301APL01A-700000836-I（T2）	8500	12/5	YJ17128	48	外发镭雕和化镀	分解保养						
4#	58T	B	船井	SZ2EMM00838（T2）	235954	1/15	YJ16155	25	无	普通保养						
5#	58T	B	西铁城	24602140	3569	2/20	YJ10358	27	无	普通保养	✔					
		B	西铁城	24602150	3000	2/20	YJ10359	40	无	普通保养		✔				
		B	西铁城	24401040	3000	1/30	YJ16008	25	无	普通保养			✔			
6#	58t	B	伟富希	23-4232310-2-00（T3）	100000	1/30	YJ14418	20	无	普通保养						✔
7#	58t	B	西铁城	24301270	2913	2/20	YJ10349	30	无	普通保养	✔					
		B	西铁城	24601930	3000	2/20	YJ10340	30	无	普通保养	✔					
		B	西铁城	25202910	2968	2/20	YJ11019	30	无	普通保养		✔				
		B	西铁城	25203170	2846	2/20	YJ14030	30	无	普通保养			✔			✔
		B	西铁城	24301600	2991	2/20	YJ14010	28	无	普通保养						✔
		B	西铁城	24602550	3000	2/20	YJ14022	25	无	普通保养						
		B	西铁城	24602620	3000	2/20	YJ14064	24	无	普通保养						
8#	58T	B	丝蔻	HS1802108-I/开关按键	1300	1/30	YJ18215	35	喷涂	分解保养						
9#	90T	B	西铁城	23000960	2900	2/20	YJ10348	30	无	普通保养						
		B	西铁城	24301170	4123	2/20	YJ10339	26	无	普通保养						

生产计划改善--追加生产日程反映率优化



1.之前使用的FM系统，数据是以每2小时为单位录入的。当计划与实绩存有差异时，调整的周期只能为2小时后。

2.为将计划/实绩差异数量快速恢复，反映后续的生产计划。于2018年6月份开始，由南副总带领运行新导入的MES系统，生产数据都是即时录入的。可以讯速体现当时的生产计划现状，即时调整变更计划。

生产计划改善--生产计划进度跟进流程

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

MES系统生产进度跟进流程

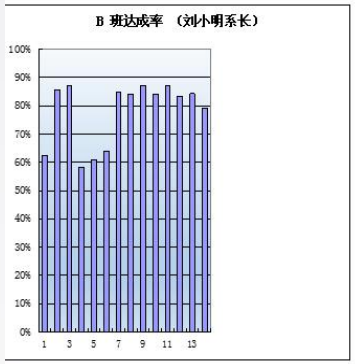
流 程 图	负责部门/担当	资料	目的	备注
打开MES系统	生管/计划、跟单	-	清楚的了解生产的执行信息	电脑MES系统
生产进度确认	生管/计划、跟单	MES系统的生产看板	1.了解该时间段的计划数量是否能完成，分析当日生产计划达成情况 2.不良损耗分析	MES系统
实绩再确认	生管计划员	电话/微信确认	现场实物确认	电话/微信/直接到现场
挽回方案检讨	生产负责人/生管计划员		挽回对策、方案	异常时间超过2小时以内的，需与系长检讨。
OK 结束 / NG 调整计划	生管计划员			当异常工时超过2小时以上的需部门长与部门检讨

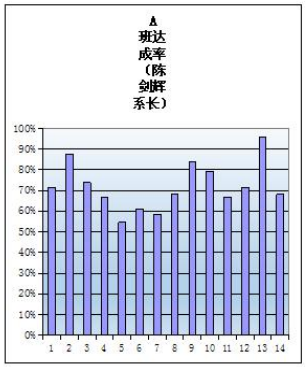
跟单、计划分工明确，提升生产计划准确性。

生产计划改善--计划达成率产能改善

以计划款数计算的达成率

2018年9月份注塑部生产计划达成情况



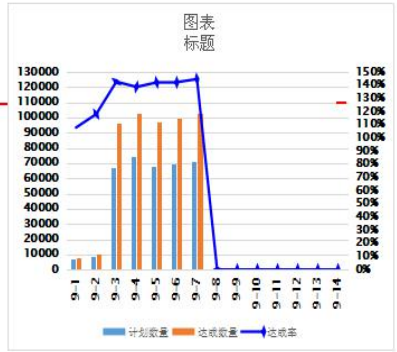


车间 \ 日期 / 达成		9-1	9-2	9-3	9-4	9-5	9-6	9-7	9-8	9-9	9-10	9-11	9-12	9-13	9-14	合计
B班（刘小明）	计划数（家）	8	7	23	24	23	25	26	25	23	25	23	24	19	24	299
	达成数（家）	5	6	20	14	14	16	22	21	20	21	20	20	16	19	234
	达成率	63%	86%	87%	58%	61%	64%	85%	84%	87%	84%	87%	83%	84%	79%	78%
A班（陈剑辉）	计划数（家）	7	8	23	30	22	23	24	25	25	29	27	28	25	22	318
	达成数（家）	5	7	17	20	12	14	14	17	21	23	18	20	24	15	227
	达成率	71%	88%	74%	67%	55%	61%	58%	68%	84%	79%	67%	71%	96%	68%	71%
合计	总计划数	15	15	46	54	45	48	50	50	48	54	50	52	44	46	617
	总达成数	10	13	37	34	26	30	36	38	41	44	38	40	40	34	461
	总达成率	67%	87%	80%	63%	58%	63%	72%	76%	85%	81%	76%	77%	91%	74%	75%

以计划数量计算的达成率

2018年9月份注塑部生产计划达成情况





车间 \ 日期 / 达成		9-1	9-2	9-3	9-4	9-5	9-6	9-7	9-8	9-9	9-10	9-11	9-12	9-13	9-14	合计
B班（刘小明）	计划数量	20000	11714	79920	75796	67112	71986	69930								396458
	达成数量	14028	14544	108379	105396	94822	100352	108342								545863
	达成率	70%	124%	136%	139%	141%	139%	155%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	138%
A班（陈剑辉）	计划数量	6952	8984	67534	74167	68115	69920	71162								366834
	达成数量	7500	10610	96397	102902	96838	99538	102966								516751
	达成率	108%	118%	143%	139%	142%	142%	145%	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	141%
合计	总计划数	26952	20698	147454	149963	135227	141906	141092	0	0	0	0	0	0	0	763292
	总达成数	21528	25154	204776	208298	191660	199890	211308	0	0	0	0	0	0	0	1062614
	总达成率	80%	122%	139%	139%	142%	141%	150%	DIV/0	DIV/0	DIV/0	DIV/0	DIV/0	DIV/0	DIV/0	139%

1.先前的计划达成率是以计划款数统计的，当计划延误时，生管只能调整计划挽回，改善内容不是很宽。

2.以计划数量统计，可分析及掌握产能的达成信息，针对困难部品、上下模的时间、调机的时间、设备实绩稼动时间更好的管控、并要求调整改善。

生产计划改善--计划达成率BOM产能改善

YEJIA

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

2016P07G65机种移管信息表（总表）

NO	模具编号	机种	素材品番	二次加工品番	品名	产品图片	图纸2D/3D有无	规格	用量	吨位	材质	二次加工工序（依加工先后顺序）	电镀方式	电镀治具编号	电镀标准产能Pcs/H	喷油方式	喷油标准产能Pcs/H	磨雕标准产能Pcs/H	机印标准产能Pcs/H	手印标准产能Pcs/H	移印标准产能Pcs/H
1	客供	2016P07G65	2016P07G65-04PRT-PLT1-F2	2016P07G65-04PRT-PLT1-MP	按键1（185402-00）		有		1		PC+ABS	盖模真空电镀+磨雕+喷UV			16000			4800			
2	客供	2016P07G65	22016P07G65-05PRT-PLT1-F2	2016P07G65-05PRT-PLT1-MP	按键2（185402-00）		有		1		PC+ABS	盖模真空电镀+磨雕+喷UV			16000			4800			
3	客供	2016P07G65	2016P07G65-08PRT-PLT1-A1	2016P07G65-08PRT-PLT1-MP	按键3（185330-00）		有		1		PC+ABS	盖模真空电镀+磨雕+喷UV			16000			4800			
4	客供	2016P07G65	2016P07G65-09PRT-PLT1-A1	2016P07G65-09PRT-PLT1-MP	按键4（185330-00）		有		1		PC+ABS	盖模真空电镀+喷UV			16000						
5	YJ17055	2016P07G65	GGS-2016P07G65-01		按键3盖模		有		1/16		PC										
6			GGS-2016P07G65-02		按键1&2盖模		有		1/16		PC										

类似真空电镀部品的BOM产能只有一个，但电镀线工艺为（盖模+装夹+电镀+全检）每道工序的产能均不一致。将电镀车间单工序产能完善，做到（底、中、面、全检）单一工序产能明确。

生产计划改善--生产计划产能信息改善

全检产能信息表						
工艺	基准产能			基准产能		
	作业人数	PCS/H	基准日	作业人数	PCS/H	基准日
成型	1	200	2018-10-5	1	220	2019-1-5
成型+电镀	4	400	2018-10-5	4	600	2019-1-5
成型+印刷	4	400	2018-10-5	4	600	2019-1-5
成型+烫金	4	400	2018-10-5	4	600	2019-1-5
成型+电镀+镭雕	4	300	2018-10-5	4	450	2019-1-5
成型+电镀+镭雕+印刷	4	300	2018-10-5	4	450	2019-1-5

前期全检的产能没有标准，都是按产品的工艺自行设定计划。
改善后根据每日实绩生产产能汇总分析，作成产能对照表

ERP改善--BOM资料完善

产品类别	事项1	现状说明A1	改善方法A2
旧品	三诺部品 31101362/导光柱 BOM资料不全	三诺部品 31101362/导光柱 BOM资料不全，ERP系统内只有物品编号和品番， 其他的BOM资料是空白的，之前是三朔委外生产，现在紧急移回社内生产，BOM资料不全， 车间没办法领料生产。	生管通知工程三诺的担当，在ERP系统内 增加完善31101362/导光柱 的BOM表资料， 三诺的工程担当于当天已经建立好资料，生管及时通知车间现场根据生产计划领料加工。
旧品	5W12S保护膜描述完善	船井部品（2VMM001067/68/952）专用保护膜5W12S为客户提供，客户送货单写的名称为2VZZ00035，但是我们ERP系统里名称为5W12S，导致在系统里无法一眼就能识别。	将客户编码2VZZ00035与ERP原编码5W12S合并，在物料描述里将这两个名称同时写入，这样不管用哪个品番，在系统里都能很快能找到。
旧品	24301760 BOM完善	西铁城部品24301760原ERP 系统里BOM胶袋为里为每个产品装60个胶袋，经调查，该款产品实际包装为每个产品装一胶袋。	将ERP 系统中的BOM按实际用量进行修正，保证实际包装与ERP系统一致。
旧品	第六星单价更改	ERP系统，第六星部品白色透明黑/粉色透明黑单价是21.924元，单价有误，以订单不符，正确的单价是21.737元，喷油黑/电镀银/电镀深红单价是37.043元，单价有误，以订单不符，正确的单价是36.726元	联系营业部重新确认单价，更改ERP资料，确保ERP的单价，以客户的一致。
旧品	25202610（色种：M506）ERP发料与实际不符改善	现生产的“西铁城”25202610用到（色种：ABS PA-757+M506黑色），现场及物控都是按1:50（1kg色种配50kg原料）的比例购买物料及发料，但工ERP程资料为1:25的比例发料到现场。 此订单每月订单在40000PCS左右，正常需用到100KG原料，2KG色种，因ERP资料与实际用量不一致，加上此订单都在外协厂生产，导致每月最少多发2KG色种给到外协厂	与工程检讨重新评估色种用量并更改ERP资料，确保资料与实际一致。
旧品	ERP系统数据错误	现 ERP 系统中有几款化学品在库存查询表中查询显示为0KG,但在盘点作业中导出来的盘点表上会显示有库存为0.01 KG, 但实际实物是没有的，实物以生产发料单的形式已发给生产部门，但系统运算错误，而导致盘点表数据有错	联络ERP工程师，重新设定ERP系统后台运算，让其在盘点作业中显示正确的数据。
新品	第六星沃特世定制组装资料增加通用品	6月12号移管的第六星沃特世定制与之前的旧版除了中壳不共用外，其它是通用的，但是建资料时，只带出来了定制的。领料时，共通品领不出来，影响计划。	在定制版BOM中增加通用品，不管是哪个版本有订单，都可以正常领料。
旧品	3RD43171AOB色母完善	可盛光电产品：“3RD43171AOB” BOM资料建的色母是“M599”,现在实际用的色母是“T50063”导致每次发料都比较麻烦。	希望BOM资料改成T50063这款色母便于发料
旧品	三诺耳机左右下壳，工程资料颜色错误。	三诺2332A 新机种颜色比较多，工程资料偶有建错的现象， “耳机左右下盖” 冰淇淋+斑点，工程资料是 蓝色3 ， 采购向供应商下达的订单，也是错误的，会导致做错订单产品。	1、通知工程部担当 修正 bom 资料； 2、通知采购修正下给供应商的订单内容。

类别	单价资料	包装信息	工序损耗	制造中心	水口添加例	货品信息不全	产品单重	漏建物料	合计
新品	8	5	8	11	5	4	3	3	47
旧品	36	15	10	4	4	4	2	2	77
小计	44	20	18	15	9	8	5	5	124

ERP改善--水口添加比例调整

客户	部品图号	模具编号	模具移管日期	外发生产场所	材质	原料图号	单重	水口重	水口混合比例%	实际水口混合比例%
山田	CA11UZB299-I	TY12548			PC	L-1225L	14.10	14.4	0%	35%
山田	CA11UZB300-I	TY12548			PC	L-1225L	16.90		0%	35%
山田	CA11UZB330-I	TY12549			PC	L-1225L	31.30		0%	35%
山田	CA11UZB339-I	TY12552			PC	L-1225L	48.50	5.45	0%	35%
山田	CA11UZB294-I（T1）	TY12553		模具外发嘉盈	ABS	PA-757	225.90	45.9	0%	35%
山田	CA11UZB294-I（T2）	TY14012		复制模具，在烨嘉	ABS	PA-757	225.90	45.9	0%	35%
山田	CA11UZB297-I	TY12554			PC	L-1225L BLK	11.30	4.8	0%	35%
山田	CA11UZB306-I	TY12555			ABS	PA-757	15.10	5.3	0%	35%
山田	CA11UZB305-I	TY12559			PC	L-1225L	173.20	20.1	0%	35%
山田	CA11UZB329-I	TY12560			ABS-E	E-10	117.10	12.2	0%	35%
山田	CA11UZB301-I	TY12561			PC-F	LS-2020 9001	8.60	8	0%	35%
山田	CA11UZB313-I	TY12562			PC-F	LS-2020 9001	5.80	9.6	0%	35%
山田	CA11UZB315-I	TY12562			PC-F	LS-2020 9001	13.70		0%	35%
山田	CA11UZB340-I	TY12564			PC-F	LS-2020 9001	6.60	5.4	0%	35%
京瓷	121P1567300	YJ07310			PC	7022R	4.17	27.4	0%	20%
京瓷	121P1570400-1	YJ07358		热流道	PC	7022R	4.25	1.6	0%	20%
京瓷	121P1547400-5	YJ07359		热流道	PC	7022R	11.68	0.7	0%	20%
京瓷	121P1572100-1	YJ07356		热流道	PC	DS10036IP GY02775	10.99	1.43	0%	0%
京瓷	121P1572200	YJ07357		热流道	PC	AC1030 N1386T	33.00		0%	20%
京瓷	121P1550900-3	YJ07360		热流道	PC	7022R	9.02	1.43	0%	20%
京瓷	121P1550800-2	YJ07361		热流道	PC	7022R	30.10	1.5	0%	20%
京瓷	121P1557700	YJ07361			PC	7022R	30.10	1.5	0%	20%
京瓷	121P1547900-3	YJ07378		热流道	PC	7022R	11.40	1.4	0%	20%
京瓷	121P1547800-4	YJ07379		热流道	PC	7022R	4.27	1.3	0%	20%
京瓷	121P1573900	XZ-304040-CD			PC	7022R	15.15	0.5	0%	20%
京瓷	121P1572900-1	YJ08042		热流道	PC	7022R	14.93	0.5	0%	20%
京瓷	121P1573000-1（T1）	YJ08044	旧模，模具坏	热流道	PC	7022R	4.40	1.6	0%	20%
京瓷	121P1573000-1（T2）	YJ14193		热流道	PC	7022R	4.40	1.6	0%	20%
京瓷	121P1573600-1	YJ08045		热流道	PC	DS10036IP GY02775	6.02	0.5	0%	0%
京瓷	121P1573700-1	YJ08043			PC	7022R	14.53	0.5	0%	20%
京瓷	121P1573800	M3*4*4			PC	7022R	16.60	0.5	0%	20%
京瓷	121P1576900-1-I	YJ08106		热流道	PC	DS10036IP GY02775	6.20	0.3	0%	0%
京瓷	121P1575900	YJ09013		热流道	PC	AC1030 NAT	11.05	2.5	0%	0%
京瓷	121P1576000	YJ09014		热流道	PC	AC1030 N1386T	6.00	0.3	0%	20%
京瓷	121P1577900（T1）	YJ09292	旧模，模具坏	热流道	PC	AC1030 N1386T	7.68	4	0%	20%

大部分客户的产品报价时都是水口0添加例，但是在实际生产较稳定后，会根据实际的生产状况，实时更新水口添加率。并作成水口添加比例表，有新订单时，就按此标准进行订料及发料。

ERP改善--生产基准信息更新

新品试作BOM

丝蔻直发器白色（无LOGO版）二次加工物料明细表

作成：江李忠　确认：吴炳连　日期：2018-9-20

品番	品名	图示	素材材质	素材色	二次加工内容	二次加工物料	稀释比例	用量/G	膜厚/um	干燥条件	供应商	备注
SKRS180110BS	上盖		PET+玻纤30%	苹果白色	涂装1：白色	白色：UD10B19152	10	5	12±2	75℃*15min	鑫洋亚	
						固化剂：A-119	1	0.5			鑫洋亚	
						稀释剂：6051	10	5			鑫洋亚	
					涂装2：UV面漆	UV光油：6067-5	1	6	16±2	55℃*5-8min 700-900mj/cm²	鑫洋亚	
						稀释剂：706	0.5	3			鑫洋亚	
					移印（温升度）200℃ 180℃ 160℃	银色油墨：F01540	100	0.03		70±5℃流拉桥式烤箱烘烤：80℃*1H	视情	
						固化剂：XL6700	10	0.003			视情	
SKRS180110DBS	下盖		PET+玻纤30%	苹果白色	涂装1：白色	白色：UD10B19152	10	5	12±2	75℃*15min	鑫洋亚	
						固化剂：A-119	1	0.5			鑫洋亚	
						稀释剂：6051	10	5			鑫洋亚	
					涂装2：UV面漆	UV光油：6067-5	1	6	16±2	55℃*5-8min 700-900mj/cm²	鑫洋亚	
						稀释剂：706	0.5	3			鑫洋亚	
SKRS180110TBS	开关按键		ABS 765F 防火材料	苹果白色	涂装1：白色	白色：UD10B19152	10	0.2	10±2	60℃*15min	鑫洋亚	
						固化剂：A-119	1	0.02			鑫洋亚	
						稀释剂：6051	10	0.2			鑫洋亚	

第 1 页

量产品BOM

丝蔻直发器白色（无LOGO版）二次加工物料明细表

作成：江李忠　确认：吴炳连　日期：2018-9

品番	品名	图示	素材材质	素材色	二次加工内容	二次加工物料	稀释比例	用量/G	膜厚/um	干燥条件	供应商
SKRS180110BS	上盖		PET+玻纤30%	苹果白色	涂装1：白色	白色：UD10B19152	10	20	12±2	75℃*15min	鑫洋亚
						固化剂：A-119	1	2			鑫洋亚
						稀释剂：6051	10	20			鑫洋亚
					涂装2：UV面漆	UV光油：6067-5	1	14	16±2	55℃*5-8min 700-900mj/cm²	鑫洋亚
						稀释剂：706	0.5	7			鑫洋亚
					移印（温升度）200℃ 180℃ 160℃	银色油墨：F01540	100	0.03		70±5℃流拉桥式烤箱烘烤：80℃*1H	视情
						固化剂：XL6700	10	0.003			视情
SKRS180110DBS	下盖		PET+玻纤30%	苹果白色	涂装1：白色	白色：UD10B19152	10	20	12±2	75℃*15min	鑫洋亚
						固化剂：A-119	1	2			鑫洋亚
						稀释剂：6051	10	20			鑫洋亚
					涂装2：UV面漆	UV光油：6067-5	1	14	16±2	55℃*5-8min 700-900mj/cm²	鑫洋亚
						稀释剂：706	0.5	7			鑫洋亚
SKRS180110TBS	开关按键		ABS 765F 防火材料	苹果白色	涂装1：白色	白色：UD10B19152	10	0.2	10±2	60℃*15min	鑫洋亚
						固化剂：A-119	1	0.02			鑫洋亚
						稀释剂：6051	10	0.2			鑫洋亚

第 1 页

新品和量产品BOM分开管理，新品首次订单生产时按新品试作BOM表进行订购物料，后续根据实际生产状况，再将BOM表进行更新。

物流改善

送货运输方式的多样性（第六星）

流水号	填单日期	起点	终点	正常用车费用（RMB）		使用货拉拉费用（RMB）		
				商务车/皮卡车（20箱）	2T货车（20箱以上）	中型面包车（40-45箱）	微型货车（45箱以上）	小型货车
159119502756	2018.9.1	烨嘉	福田园心苑（享宝）	¥450		¥215		
156919108802	2018.9.3	烨嘉	锦华大厦（第六星）	¥252	¥337	¥159		
254989502856	2018.9.5	烨嘉	锦华大厦（第六星）	¥252	¥337		¥201.3	
257319505905	2018.9.6	烨嘉	锦华大厦（第六星）	¥252	¥337	¥141.3		
259159503941	2018.9.7	烨嘉	锦华大厦（第六星）	¥252	¥337	¥141.3		

现状：

1. 需要使用车的时候人事部经常无法及时安排车，
2. 由于生产不稳定在预订车的时候会出现车等货或者货等车的现象，
3. 由于司机所属部门不同出车后交货时间过长，而且送货单不能及时签收，
4. 使用货拉拉开增值发票不方便，无法及时报销运费
5. 当货物比较多的情况下需要安排1-2人随车装卸

改善：

1. 全局管控随时随地可查车俩运输时时路况
2. 方便快捷随叫随到
3. 运输成本降低
4. 根据货物实际境况随机合理安排跟车人员，可协商司机协助装卸给出费用
5. 人工成本降低

生产计划改善--已实行连动计划产品明细

序号	客户	品番	工艺	备注
1	希克斯	PA03603-Y025	成型-移印	
2	希克斯	PA03603-Y312	成型-喷油-移印	
3	希克斯	PA03603-Y141	成型-喷油-移印	
4	希克斯	PA03603-Y191	成型-移印	
5	希克斯	PA03603-Y201	成型-移印	
6	希克斯	PA03603-Y212	成型-移印	
7	希克斯	PA03750-Y111	成型-移印	
8	希克斯	PA03750-Y101	成型-移印	
9	希克斯	PA03750-Y102	成型-移印	
10	希克斯	PA03360-Y635	成型-移印	新品
11	希克斯	PA03360-Y636	成型-移印	新品
12	西铁城	10103961	成型-喷油-装配	
13	西铁城	JN54201-01F	成型-丝印	
14	西铁城	JN56210-00F	成型-丝印	
15	西铁城	JN56211-00F	成型-丝印	
16	西铁城	JN56212-00F	成型-丝印	
17	西铁城	JN56213-00F	成型-丝印	
18	船井	2XMM00063	成型-移印	
19	船井	2XMM00064	成型-移印	
20	船井	SZ2EMM01452A	成型-丝印	
21	南方包装	T2冷水筒超声波	成型-组装	共3点塑胶部品
22	洛可可	喷雾洗眼器（粉色）	成型-组装	共6点塑胶部品
23	洛可可	喷雾洗眼器（绿色）	成型-组装	共6点塑胶部品
24	第六星	水杯（粉红透明黑版）	成型-组装	共7点塑胶部品
25	第六星	水杯（白色透明黑版）	成型-组装	共7点塑胶部品

从开展《连动生产计划》课题以来，目前总已经按连动计划生产的产品点数为25点部品，连动的生产工序相对比较单一，只有两至三个工序，后续也会水平展开，将连动计划适用于更多部品。

2019年生管部课题计划书

课题名	连动生产计划
编号	PMC-003
主导部门	生管部
课题组长	陈金波
课题成员	蒋祖波、王雄、邹燕、赵小花、唐经理、陈经理、张经理
活动周期	2019.2--2019.4
活动原则	每周五15：00-16：00 (生管部办公室)

详细推进内容	推进日程
1、详细活动计划制定及启动	2019/2
2、现状调查：出入库流程及货位摆放现状调查、梳理	2019/2
3、原因分析：针对查找货物效率低依靠人的记忆查找货物时间长的情况进行分析	2019/3
4、对策制定：根据分析内容设定具体目标	2019/3
5、对策实施：针对根因分析结果制定改善对策	2019/4
6、效果确认：各项改善对策实施落地及效果确认	2019/4
7、成果维持 ：	2019/4

选定背景及现状问题点

背景/问题点：

1、多工序订单生产周期过长，前后工序不衔接，达不到客户理想交期。

2、前工序的发生的品质问题得不到及时控制，造成批量性不良。

3、后工序损耗不准确，重复补数，生产计划变更频繁.

活动目标

指标名：连动生产件数

- 基线值： 5件
- 目标值： 10件

预估效果

1、前后工序连动，减少产品在半成品仓库停留时间，以最快的速度完成订单。

2、后工序发现的不良得到及时处理并控制，减少损失。

2019年生管部课题计划书

课题名	缩短寻找货物时间
编号	PMC-001
主导部门	生管部
课题组长	余凡
课题成员	蒋祖波、何德起、王雄、邹燕、赵小花、罗超、杨泽庆、唐爱民
活动周期	2018.12--2019.4
活动原则	每周四15：00-16：00 (生管部办公室)

详细推进内容	推进日程
1、详细活动计划制定及启动	2018/12
2、现状调查：出入库流程及货位摆放现状调查、梳理	2018/12
3、原因分析：针对查找货物效率低依靠人的记忆查找货物时间长的情况进行分析	2019/1
4、对策制定：根据分析内容设定具体目标	2019/1
5、对策实施：针对根因分析结果制定改善对策	2019/2
6、效果确认：各项改善对策实施落地及效果确认	2019/2
7、成果维持 ：	2019/4

选定背景及现状问题点

背景/问题点：1.查找货物效率低，依靠人的记忆查找货物的存储地点

2.过于久远的产品，记忆衰退下需要花大量时间才能找到，甚至还有找不到的，重新安排生产增加库存成本

3.人员更替情况下（含临时休假），查找时间与成本倍增

4.仓库必须按照某总规律（客户别）进行设计，经常出现特定场地不足或过剩现象，导致有规定（客户别）但不能遵守情况，增加管理成本、查找成本

活动目标

指标名：时间缩短

- 基线值： 30分钟
- 目标值： 5分钟

预估效果

1.利用新进的手机扫码技术+数据库技术，即时录入出入库货物信息。将这些信息直接录入到数据库电脑中，可以保证数据的真实性、准确性

2.通过手机及PC可以讯速查到产品、数量、位置、出入库时间、出入库担当等信息，提高找货的效率，而且可以进行某种程度上的物料追踪