



文件编号	YW-ENG-018
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

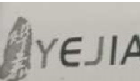
量产异常改善业务标准说明书

部门：工程部
作成：宋福堂
审批：吴明浩

业务标准流程图

业务标准名称		量产出现的问题，改善业务说明书	部 门	经营管理室		从接收到履行所需的周期时间	30分钟	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	收集生产部生产报表		生产部负责人	0.5小时				
2	根据问题点收集不良品样品		生产部负责人	0.5小时				
3	发邮件通知相关人员开会		生产、品质、采购、工程	0.5小时				
4	分析问题点产生的原因		生产、品质、采购、工程	0.5小时				
5	制定改善方案和责任 人		生产、品质、采购、工程	0.5小时				
6	根据制定的方案执行		生产、品质、采购、工程	下次生产前				
7	对结果确认		工程					
8								

步骤： 1、收集生产部生产报表



东莞烨嘉电子科技有限公司

DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

真空加工课生产日报表

作者:

版本:

班别: ☐ A班 ☐ B班

客户	品番	来料数量	良品数	不良品数	不良率	不良类型					
						电蚀	伤条	刮伤	划伤	油污	其他
饰件	2012005010200P	2092	1920	172	8.2%	58		114			
309C	16PRT-PII-MPH	21958	21806	152	0.69%	63			89		
	下装饰条	100	37	63	63.0%	39		20		3	1
	已打磨, 已抛光	2									
	下装饰条	98	58	40	40.8%	9	1		5	2	1
	已打磨, 未抛光	2									X
盖	26120050202009										
盖	26120050302009										
		70.37									

1、收集生产部生产日报表

步骤： 2.根据问题点收集不良品样品



1

尘点



2

黑点



3

划伤

- 1、尘点不良品
- 2、黑点不良品
- 3、划伤不良品

步骤： 3.发邮件通知相关人员开会检讨

与附件 (每隔3分钟自动保存一次)

吴明浩, 宋福堂, 李春梅, 莫平, 齐婧, 张燕, 覃艳巧, 胡文标, 孙明,

+添加 清空 ☐ 向此人发送外部邮件

添加外部收件人 - 添加抄送 - 添加密送 - 最近联系人

里产问题检讨会 一般邮件

B *I* U      段落 瀚世纪 24px

大家好! 请大家2017.5.20在工程部开会, 检讨第一次量产K2出现的问题。谢谢!

东莞烽嘉电子科技有限公司

工程部: 宋福堂

手机号码: 18103066996

E-mail: yj-eng13@dgyejia.cn

地址: 东莞市塘厦镇龙背岭村发财特工业园

 添加附件  从文件柜和网络硬盘选择附件  批量插入图片  批量上传

1、发邮件通知相关人员开会检讨


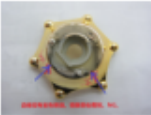


步骤： 4、分析问题点产生的原因

问题点	图片	问题 分析	
图片1.和图片3		夹头里面没有飞边，因为两个产品合在一起吸边，导致很难飞到里面。	信息
图片2		背面贴 胶纸面积有点大，挡住四周边缘边。	
图片5		下边没有吸边到边缘，因此导致，造成角度没有对齐，造成少边导致导致的。	
图片6和图片11		产边没有太复杂，造成太多，而和是沟槽。 造成没有飞到边缘的原因是造成造成。	
图片7/8/9和			

1

1、针对不良品分析不良产生的原因。

步骤： 5、制定改善方案和责任

问题点改善措施				
问题点	图片	问题 分析	改善措施	责任人
图片1. 和图片3		夹线里面要有飞油， 因为两个产品合在一起喷油， 油漆很难飞到里去。	两个产品分开电镀/喷油， 但是背面会喷到油漆，不知道能否影响装配？ 下次我们可以分开打样给你们确认。	宋工
图片2		背面贴 胶纸面积有点大， 挡住四周边棱边。	下次我们改小点的胶纸， 联系采购买小的胶纸可以改善这个问题 。	采购阿梅
图片5		产品底部没有喷到油漆，露电镀层， 喷枪角度没有对准，喷得少油漆所导致的。	下次把喷枪调好到位，这个问题 可以改善。	唐 经理
				

1、提出改善方案和责任。

步骤：7.根据制定的方案验证、记录报表

方案验证跟踪记录表

作成：宋福堂

审核：

日期：

NO	客户	机种	品番	工艺	生产日期	投入数量	良品数	不良品				
								尘点	刮伤	脏污	腊黄	起彩
1	第6星	水杯	下装饰条	真空电镀银	2016.10.18.	368	253	61	25	11	10	5
2												
3												
4												
5												
6												
7												
8												

第 1 页

做问题点：

1. 尘点不良率是16.5%，占不良品数50%以上，是主要不良，要占一半以上，主要是打磨、抛光、以及车间环境造成的。
2. 刮伤不良率是6.79%，占不良品数20%以上，此不良原因是素材在打磨、抛光、搬运，清洗、上夹等人操作不小心导致的。这个可以控制的。

1.根据制定的方案执行，记录报表。

2.对结果确认。