



文件编号	QMD-YW-004
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/23

例会业务执行标准说明书

部门：品管部
作成：张 燕
审批：覃海平

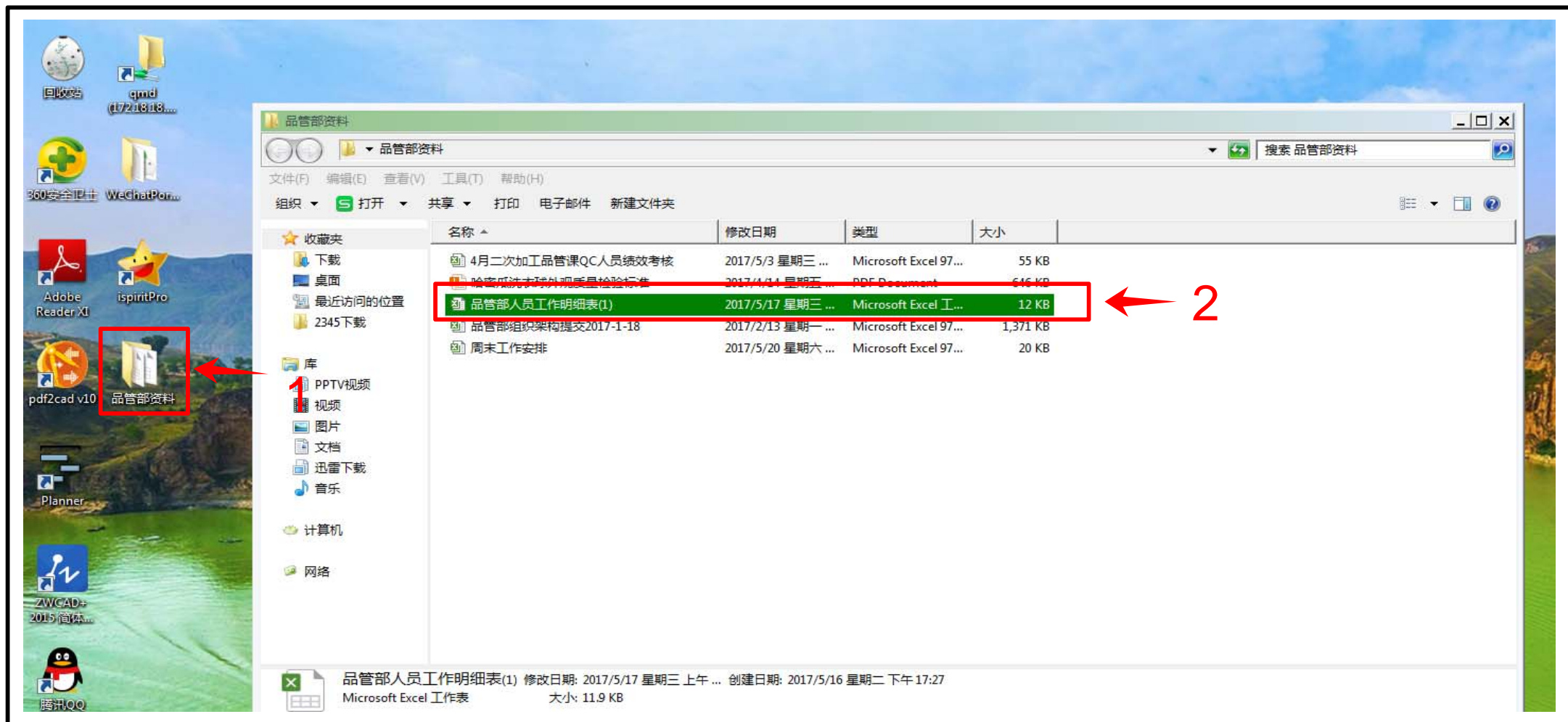
修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		例会业务执行标准说明书	部 门	品管部		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	<div>人员确认</div> <div>↓</div> <div>前一天品质异常讲解</div> <div>↓</div> <div>当天生产品质注意事项</div> <div>↓</div> <div>新移管品质讲解</div> <div>↓</div> <div>不明提出</div> <div>↓</div> <div>十分钟教育</div>		组长/系长/课长	2分钟		每日7：55-8：25小组早会，确认人员到岗情况		
2			组长/系长/课长	5分钟		前一天现场品质异常注意事项讲解		
3			组长/系长/课长	5分钟		当天生产产品的品质注意事项		
4			有OA账户人员	5分钟		新移管产品的品质讲解		
5			有OA账户人员	2分钟		针对所讲解的内容，QC提问		
6			有OA账户人员	5-10分钟		十分钟教育分享		

步骤：1、人员到岗确认



- 1、电脑桌面《品管部资料》
- 2、双击文件夹，选择《品管部人员工作明细表》

注：有人员变更时及时更新资料

步骤：2、人员明细表

品管部（二次加工）人员明细表

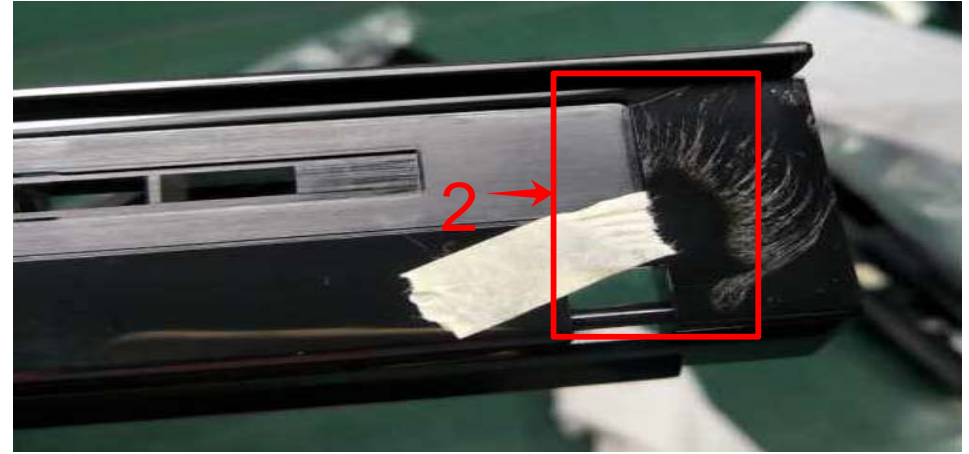
作成日期：2017-5-2

作成者：刘波

NO.	班别	姓名	工号	性别	职位	入职日期	联系电话/短号	有无加班费	负责工作内容	用到的表格	QC印章
1	二次加工组	肖舒媚	Z5192	女	QC	2016/04/20	13070940136	有	负责全检车间的日常工作	二次加工巡检日报表/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	QCC05
2	二次加工组	雷富森	Z5727	男	QC	2017/02/08	13537296447\6124	有	负责装配竹谷车间A线的日常工作	二次加工巡检日报表/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	QC07
3	二次加工组	杜业琼	Z5738	女	QC	2017/05/02	18581373238	有	负责装配竹谷车间C线的日常工作	二次加工巡检日报表/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	FQC08
4	二次加工组	林栋	Z5741	男	QC	2017/02/10	15099818670/6122	有	负责装配竹谷车间D线的日常工作	制程检查或通知书/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	FQC13
5	二次加工组	官玉丹	Z5795	女	QC	2017/03/07	13266126748	有	负责装配竹谷长外壳加工区日常工作	绳扣尺寸测量表/灯光测试表/绳子尺寸检查表	IPQC13
6	二次加工组 (临时)	王娜芬	0014450	女	QC	2017/02/17	18711857880	有	负责竹谷车间SIG来料的检查	IQC来料检查报告	FQC10
7	二次加工组 (临时)	康瑞	0014449	男	QC	2017/02/17	18827659147	有	负责装配竹谷车间B线的日常工作	制程检查或通知书/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	无
8	二次加工组	黄其	Z5640	女	QC	2016/10/12	18273914845	有	负责印刷、烫金车间的日常工作	二次加工巡检日报表/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	QCC04
9	二次加工组	胡光明	Z5843	女	QC	2017/05/08	17384006629	有	负责印刷、烫金车间的日常工作	二次加工巡检日报表/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	FQC09
10	二次加工组	刘波	Z5778	女	QC	2017/02/22	13712502553/6112	有	负责样板房、实验室的日常工作	温湿度管理记录表/仪器设备保养现状表	无
11	二次加工组	刘祥辉	004605	男	QC	2015/07/05	13549455993\6968	有	负责喷油、电镀日常工作	温湿度管理记录表/仪器设备保养现状表	FQC18
12	二次加工组 (临时)	袁浩	0014783	男	QC	2017/04/28	18093984687	有	负责喷油部的日常工作	制程检查或通知书/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	无
13	二次加工组	姚艳兰	004412	女	QC	2015/05/25	15817624731/6717	有	负责真空电镀车间的日常工作	二次加工巡检日报表/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	FQC01
14	二次加工组	李莹	Z5838	女	QC	2017/04/28	18773563031	有	负责研发楼绳扣装配车间的日常工作	二次加工巡检日报表/首件产品确认表/不良品退选记录表/内部退货单/品质问题联络书	QC01
15	二次加工组	王小敏	Z5293	女	QC	2016/06/13	15839578812	有	负责研发楼绳扣装配车间的日常工作	绳扣尺寸测量表/灯光测试表/绳子尺寸检查表	
16	二次加工组 (借调)	李玉梅	004912	女	QC	2015/10/12	6104	有	负责研发楼绳扣装配车间的日常工作	绳扣尺寸测量表/灯光测试表/绳子尺寸检查表	
17	二次加工组	孙李霞	5756	女	QC	2017/02/16	18617219390	有	负责研发楼绳扣装配车间的日常工作	绳扣尺寸测量表/灯光测试表/绳子尺寸检查表	

点名确认人员到岗状况

步骤：3、前一天品质异常讲解



- 1、6楼生产船井2VMM00914嘉盈来料缺胶不良，不良率5%，焊嘉代为返工处理。
- 2、7楼生产船井2VMM00919注塑来料料花不良，不良率20%，注塑返工选别处理。
- 3、火乐G1中框10.03.020007鹏福提供火乐的客供料只有1000套，按键帽是没贴保护膜的，组装完1000套后，要在外箱做个标识区分，（标识没要求），因为鹏福后续要去火乐补贴。
- 4、竹谷SIG长外壳T1-2#夹线导致的冲花不良，不良率11%，返工选别处理。

步骤： 4、当天生产品质注意事项



1、火乐G1铝板与按键帽色差的不良，现处理结果如下：

- ①、昨晚供应商再次送了800pcs铝板和按键帽(已配套)过来，现产线进行换料紧急对应。
- ②、产线换料前的产品与换料后的产品进行标示出货。
- ③、已联络火乐对应对应协助处理。

2、竹谷长外壳t2-4#十字旁边发亮，现日本客户判定不行，现场注意区分不可使用。

步骤：5、新移管品质讲解

YEJIA		灵捷V8项目移管信息表（总表）																	
东莞烨嘉电子科技有限公司 YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD																			
修版：张标 修版日期：2016.02.10 修订日期：2016.07.13 版本：A/3.0																			
类型	NO	客户编号 (材料编号)	规格 (材料规格)	品名	规格 (材料规格)	品牌	规格	材料	规格	规格	规格	规格	规格	规格	规格	规格	规格	规格	规格
塑胶类	1	05.01.02.0199 灰白色	05.01.01.0919 05.01.01.1074	按键 按键+镭雕UV油		WINTECH													
	2	05.01.02.0199 灰白色	05.01.01.0916	按键(喷油+镭雕+喷油)		WINTECH													
	3	05.01.02.0199 灰白色	05.01.01.1053	按键 按键+镭雕UV油	15月16日	ID													
	4		05.01.01.1002	按键 按键+镭雕	15月13日														



- 1、工程移管BOM资料。
- 2、给全体QC培训品质标准及注意事：
 - ①、产品工艺：喷涂（灰+白）+镭雕FD+喷涂UV光油
 - ②、水口连接点不可断裂
 - ③、灵捷来料，IQC受检不良率15%，不良内容（披锋丝、毛边），喷涂后注意区分不良。客户来料不良退客户处。

- 1、报表填写不正确，（首件确认时间需有起止时间）
- 2、QC不明提出，给予讲解。

步骤：7、十分钟教育

十分钟教育

YEJIA

主题：关于山田GC-US01的检查注意事项		培训日期	讲师
		2017.5.24	肖舒婧
内容分类： <input checked="" type="checkbox"/> 基础知识 <input type="checkbox"/> 经验及诀窍 <input type="checkbox"/> 改善案例 <input type="checkbox"/> 疑问点 <input type="checkbox"/> 其它			
<p>■ 内容：</p> <p>1. 2元：内型+真空电镀膜+粘印(4.1)+粘角座</p> <p>2. 内型：a. 水口处留不可超出0.3mm。 b. 检查是否缩水、变形、虫咬、柱位置是否变形、断裂。</p> <p>3. 电镀：a. 颜色参照样板，注意是否锈斑、锈痕。 b. 公差：0.2mm以下允2个点，间隔10mm以内；超差3个，超差5个，油污参照限度板。</p> <p>4. 粘印：a. 颜色参照样板。 b. 粘印：印痕、超色、印不到位、下油参照限度板。</p> <p>5. 粘角座：超色、超位、超位参照限度板，超位参照限度板。</p>			
受教育者 签名	李浩	杜业东	刘诗
	李浩	何加明	
	刘诗	黄其	
	曾玉丹	曾玉丹	

烁嘉科技集团有限公司



1、十分钟教育

①、定义：是一种工作过程中进行培训的教育方式，是集中式的非脱产培训，又称为点滴教育。

②、目的：组员之间相互分享知识或经验，谋求共同进步。

③、分类：基础知识、故障案例、改善案例、不良案例、其它。

2、对班组全体人员进行分享。