



文件编号	QMD-YW-013
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/21

不良数据管理业务标准说明书

部门：品管部
作成：田 冰
审批：覃海平

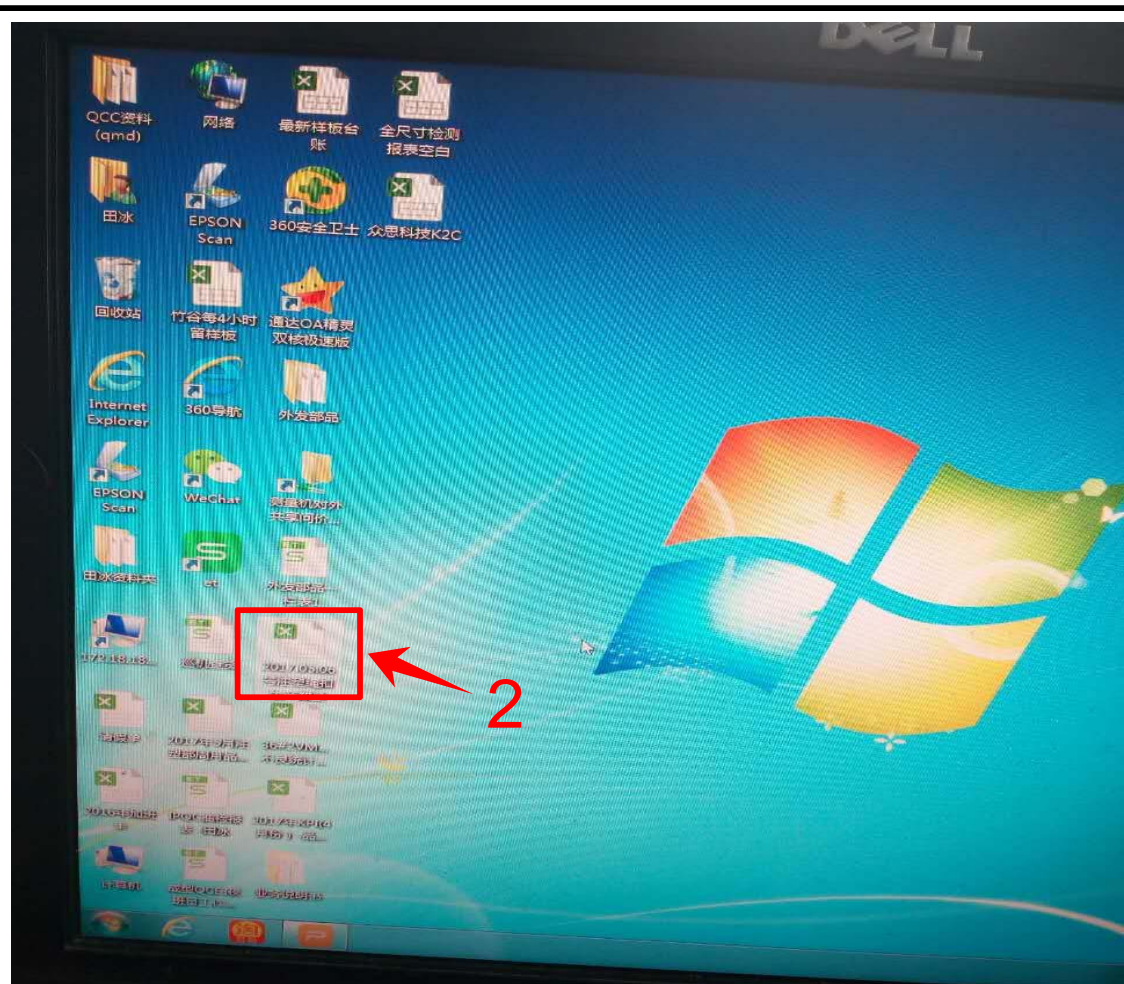
修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		不良数据管理业务标准说明书	部 门	品管部		从接收到履行所需的周期时间	20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><div>生产报表收集</div><div>↓</div><div>良品不良品统计</div><div>↓</div><div>报表作成发送</div><div>↓</div><div>总数汇总</div></div>		组长	5分钟	注塑部	成型生产报表收集确认		
2			组长	5分钟		良品、不良品统计表		
3			组长	5分钟		数据汇总的给客户		
4			组长	5分钟		总数汇总变作电子档存档		

- 1、注塑部生产报表收收集，良品与不良品统计；
- 2、生产数据不良数据统统计输入电子档；



- 1、注塑部生产报表收收集，良品与不良品统计；
- 2、生产数据不良数据统统计输入电子档；

步骤：2、表格制作数据输入

2017.05.06号注塑绳扣(DPI)系列产量如下:

机台	品名	模具编号	型号	班次	良品数量	良品合计	不良数量	不良率	不良项目	不良合计	不良率	备注
1#	外壳	VJ16127	t1	A	6840	13860	0	0%		0	0%	
2#	外壳	VJ16221	t2	A	7200	16200	0	0%		0	0%	
3#	外壳	VJ16403	大T2 (5型)	A	10080	18720	0	0%		0	0%	
9#	外壳	VJ16223	大T1 (4型)	A	7380	16920	0	0%		0	0%	
15#	外壳	VJ16221	t3	A	9540	0	0	0%		0	0%	
4#	按键	VJ16225	t3	A	8640	19980	0	0%		0	0%	
5#	按键	VJ16128	t1	A	8460	17460	0	0%		0	0%	
8#	按键	VJ16226	T1 (4型)	A	0	0	0	0%		0	0%	
7#	按键	VJ16404	大T1 (5型)	A	13000	26320	0	0%		0	0%	
16#	按键	VJ16224	t2	A	13320	0	0	0%		0	0%	
良品合计					0	0	0	0%		0	0%	

2017.05.06外壳产量如下:

机台	品名	模具编号	型号	班次	良品数量	良品合计	不良数量	不良率	不良项目	不良合计	不良率	备注
13#	长外壳	VJ16456	T2 (6型)	A	1640	2200	0	0%		0	0%	
18#	长外壳	VJ16455	T1 (5型)	A	2440	4600	0	0%		0	0%	
19#	长外壳	VJ16350	t3	A	0	0	0	0%		0	0%	
20#	长外壳	VJ16270	t1	A	970	970	0	0%		0	0%	
21#	长外壳	VJ16278	t2	A	4320	9720	0	0%		0	0%	
22#	长外壳	VJ16351	t4	A	2280	4680	0	0%		0	0%	
良品合计					0	0	0	0%		0	0%	

1

2017.05.06注塑绳扣(DPI)系列产量如下:

机台	品名	模具编号	型号	班次	良品数量	良品合计	不良数量	不良率	不良项目	不良合计	不良率	备注
1#	外壳	VJ16127	t1	A	6840	13860	0	0%		0	0%	
2#	外壳	VJ16221	t2	A	7200	16200	0	0%		0	0%	
3#	外壳	VJ16403	大T2 (5型)	A	10080	18720	0	0%		0	0%	
9#	外壳	VJ16223	大T1 (4型)	A	7380	16920	0	0%		0	0%	
15#	外壳	VJ16221	t3	A	9540	0	0	0%		0	0%	
4#	按键	VJ16225	t3	A	8640	19980	0	0%		0	0%	
5#	按键	VJ16128	t1	A	8460	17460	0	0%		0	0%	
8#	按键	VJ16226	T1 (4型)	A	0	0	0	0%		0	0%	
7#	按键	VJ16404	大T1 (5型)	A	13000	26320	0	0%		0	0%	
16#	按键	VJ16224	t2	A	13320	0	0	0%		0	0%	
良品合计					0	0	0	0%		0	0%	

2017.05.06外壳产量如下:

机台	品名	模具编号	型号	班次	良品数量	良品合计	不良数量	不良率	不良项目	不良合计	不良率	备注
13#	长外壳	VJ16456	T2 (6型)	A	1640	2200	0	0%		0	0%	
18#	长外壳	VJ16455	T1 (5型)	A	2440	4600	0	0%		0	0%	
19#	长外壳	VJ16350	t3	A	0	0	0	0%		0	0%	
20#	长外壳	VJ16270	t1	A	970	970	0	0%		0	0%	
21#	长外壳	VJ16278	t2	A	4320	9720	0	0%		0	0%	
22#	长外壳	VJ16351	t4	A	2280	4680	0	0%		0	0%	
良品合计					0	0	0	0%		0	0%	

2

- 1、根据每台机、每个型号产品作成表格进行输入统计;
- 2、针对每台机生产数量、不良数量汇总;

- 1、数据汇总完成后发送邮件并转化成PDF档发微信群；
- 2、打印出纸质档在送给客户一份；
- 3、每日、每台机生产数、不良数进行月汇总此数据开周会时使用，电子档存在QMD共享盘。

结束