



文件编号	YW-ASSY-012
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/18

报表管理业务执行标准说明书

部门：装配部
作成：邓连红
审批：张德健

修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		报表管理业务执行标准 说明书		部 门	装 配 部		从接收到履行所需的周期时间		50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>收集报表</div> <div>↓</div> <div>进入生产日报表</div> <div>↓</div> <div>录入生产日报表</div> <div>↓</div> <div>月总体状况汇</div> <div>↓</div> <div>完成</div>			文员	2-10分 钟		收集报表（纸档分类）			
2				文员	1分钟		进入生产日报表（电子档）D盘--生产日报表--选择相应的月份；			
3				文员	10-40分 钟		录入生产日报表（根据纸档录入生产产值电子档）选择相应的客户、机种、品番、日期的单元格中录入生产良品数据（录入过生产产值的数据用铅笔画个圈标记）			具体用时要看部门的 生产线开拉状况
4				文员	1分钟		总将总体良品数、良品 产值汇总（复制）到“月 份装配组总体状况”			
5				文员	1分钟		“月份装配组总体状况”选择相应的项目、日期的单元格中粘贴（在相应的单元格中右击选择“粘贴为数值”）			
6				文员	3-6分钟		CTRL+S保存			最好相隔几分钟保 存下，以免死机丢 失数据。

步骤：1、收集报表（纸档分类）

1

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

作成：张德健 版本：3.0

装配部生产日报

填表者 王朋飞

填表日 29/11

确认 张德健

序号	线别	客户	机种	品番	计划数量	良品数量	累计	差异数	不良数量	不良率	标准产能	实际产能	人数	作业时间	有效工时	异常工时	
1	A1	竹谷	SIG	ZGSIG012	5100	5100	/	0	15	0.29%	460	460	12	8:00-21:30	132		
2	A2	竹谷	SIG	ZGSIG012	5100	5100	/	0	13	0.25%	460	460	11	8:00-21:30	121		
														整理产线	1	21:30-22:30	1
														组长 孙粒	2	8:00-22:30	24
					35000	37000	品名/品番	场所	工艺	不良内容							
修理良品 80 不良品 28					退料清单	ZGSIG001 长外壳:	注塑	成型	划伤	(300) 发亮 1-0 发白 1-0							
						来料不良 STRAP (KI) HAV -JAT 绳扣:	新维景图	组立	Logo装返	1-0 漏装弹簧 1-0 起毛 (106) 按键划伤 1-0							
填写报表 修不良品						ZGSIG004 导光柱	嘉盈	成型	气泡	16 破损 1-8							
整理产线						A1	外壳划伤: 8	螺丝滑牙: 6	打花: 1	侧滑键下陷: 0							
					自损不良	A2	外壳划伤: 6	螺丝滑牙: 5	打花: 2	侧滑键下陷: 0							
注: 不同的客户请分开填写报表					总计划数量	总良品数量	总累计数	总差异数	总不良数量	总不良率	总人数	直接人员	间接人员	总工时	有效工时	总异常工时	
如材料有来料不良请注明良品数及不良数					10200	10200	/	0	28	0.27%	25	23	2	218	253	25	

东莞烨嘉电子科技有限公司 ASSY 2017/03/2

1、收集报表（纸档分类）

步骤：2、进入生产日报表（电子档）

1



1、（鼠标）点击D盘--生产日报表--选择相应的年月份；

A			B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	客户	机种	部品品番													
2				11月29日		11月30日		12月1日		月合计						
3				计划	实际	计划	实际	计划	实际	数量						
64		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(银色)										0			
65		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(绿色1.2L)										0			
66		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(绿色2.0L)										0			
67		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(紫色)										0			
68		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(黑色)										0			
69	南方包装	T2冷水筒	T2冷水筒超声波(海洋色)										0			
70		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(黑色2.0L)										0			
71		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(海洋色)										0			
72		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(红色)										0			
73		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(天蓝色)										0			
74		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(宝蓝色)										0			
75		T2冷水筒	T2冷水筒超声波(珍珠色)										0			
76		竹谷	绳扣 (DP1SIP)										0			
77	竹谷	SIG	绳扣										0			
78			绳扣 (ZGSIG012)	35000	35700								862400			
79			绳扣 (ZGSIG012) 返上										0			
80													0			
81		YQ001	YQ001(粉色)有卡										0			
82		YQ001	YQ001(粉色)无卡										468			
83		YQ001	YQ001(蓝色BL)有卡										67			
84		YQ001	YQ001(蓝色BL)无卡										361			
85		YQ003	YQ003ZJ01A(蓝色)										0			
86		YQ003	YQ003ZJ01B(粉色)										0			
87		YQ003	YQ003ZJ01C(绿色)	108	108								108			
88		YQ001	YQ001MINIZJ01A(蓝色无卡)										48			
89		YQ001	YQ001MINIZJ01A(蓝色有卡)										0			
90	元趣	YQ001	YQ001MINIZJ01B(粉色无卡)										24			
91		YQ001	YQ001MINIZJ01B(粉色有卡)										0			
92		YQ001	YQ001MINIZJ01C (故宫蓝色)										0			
93		YQ001	YQ001MINIZJ01D (故宫红色)										0			
11月份装配组总体状况				生产产值	不良率明细	来料不良率明细	返工记录表	报废明细 (自损)			生产具					

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司 DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD										填表者 王鹏飞		填表日 2011/11/13		确认 郑彬																										
装配部生产日报																																								
作成：张德建 版次：0																																								
序号	线别	客户	机种	品番	计划数量	良品数量	不良数	差异率	不良数量	不良率	标准产能	实际产能	人数	作业时间段	有效工时	异常工时																								
1A1		竹谷	SIG	ZGSIG012	500	(500)	/	0	15	0.3%	460	460	12	2:00-2:30	132																									
2A2		竹谷	SIG	ZGSIG012	500	(500)	/	0	13	0.25%	460	460	11	2:00-2:30	121																									
<table border="1"> <tr> <td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td><td>11</td><td>12</td> </tr> <tr> <td>08</td><td>09</td><td>10</td><td>11</td><td>12</td><td>13</td><td>14</td><td>15</td><td>16</td><td>17</td><td>18</td><td>19</td> </tr> </table>																	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12																													
08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19																													
备注		修理良品 80 不良品 20		退料清单	品名/品番 场所 工艺 不良内容 ZGSIG001 长外壳 注塑 成型 划伤 (300) 亮白 (0) STRAP(GI)HAY-JAT 绳 新维景园 组立 Logo脱落 (0) 漏装弹簧 (0) 起毛 (100) 按键划伤 (0) ZGSIG004 导光柱 嘉盈 成型 气泡 (16) 被损 (8)																																			
		编写规格 修痕品																																						
		整理产线																																						
				自损不良	A1	外壳划伤: 8		螺丝滑牙: 6		打花: 1		侧滑键下陷: 0																												
					A2	外壳划伤: 2		螺丝滑牙: 5		打花: 2		侧滑键下陷: 0																												
				总计划数量	总良品数量		总累计数		总差异数		总不良数量		总不良率		总人数																									
				10200	10200		/		0		28		0.27%		25																									
				直接人员	间接人员		总工时		有效工时		异常工时																													
				23	2		278		253																															
注：不同的客户请分开填写报表																																								
如材料有来料不良请填写注明良品数及不良数																																								

东莞烨嘉电子科技有限公司 ASSY 2011/03/24

1、（鼠标）；点击“生产产值”根据纸档的生产日报表：选择相应的客户、机种、品番、日期的单元格中录入计划、实际生产良品数据（录入过生产产值的数据用铅笔画个圈标记）；

步骤：3、月总体状况汇总

机种	部品品番	11月29日	
		计划	实际
熔	03-028200 (三色灯PCB支架)		
熔	03-027700 (中框)		
1A	730500132		
1A	710000033		
1A	700100360	2500	2595
1A	700000821	1800	1600
1A	700000833		
1A	740200185	3100	3100
1A	740200186		
1A	740200190		
1A	740200189	2500	3580
日计划及实际良品数量/产值合计		47998	49044

机种	部品品番	11月29日	
		计划	实际
熔	03-028200 (三色灯PCB支架)	0.00	0.00
熔	03-027700 (中框)	0.00	0.00
11A	730500132	0.00	0.00
11A	710000033	0.00	0.00
11A	700100360	1220.00	1266.36
11A	700000821	4842.00	4304.00
11A	700000833	0.00	0.00
11A	740200185	2374.60	2374.60
11A	740200186	0.00	0.00
11A	740200190	0.00	0.00
11A	740200189	915.00	1310.28
日计划及实际良品数量/产值合计		62999.842	64031.206

作成：郑连红 作成日期：2015-11-5 版本：1.1

日期	作业人数	正班工时	平时加班	周末加班	计划总数	实际良品总数	计划产值	实际良品产值
11/29	158	1275	395.5	0	47998	49044	62999.84159	64031.2059
11/30	158	1304.5	343.5	0	46358	47267	53228.6	59711.0
12/1								
	3974	29273.5	10368	4268	1236308	1277543	1538258.2	1591923.1
11月份装配组总体状况								

实际良品总数	计划产值	实际良品产值	301A来料全检:
49044	62999.84159	64031.2059	88
47267			44
1277543			35680

- 1、录入好一天的生产数据后将总体计划数、良品数、计划产值、良品产值汇总（复制）到“月份装配组总体状况”；
- 2、（鼠标）；点击“月份装配组总体状况”选择相应的项目、日期的单元格中粘贴（在相应的单元格中右击选择“粘贴为数值”）；
- 3、CTRL+S保存