

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 运作控制程序		受控状态			
		文件编号	SS-COP-011	版 本	A
		页 号	1/4	生效日期	2004-4-8
1-0	目的	对生产过程中直接影响产品质量的各种因素进行控制，确保产品满足客户的要求。			
2-0	适用范围	本程序适用于生产过程中各个环节的控制。			
3-0	职责				
3.1		PMC 部负责生产和物料计划的制订、进度跟催和出货安排。			
3.2		工程部负责技术文件的制订。			
3.3		工程部 ME 组负责设备维护保养，确定并提供必须的基础设施，创造良好的工作环境。			
3.4		品管部负责品质检验标准及方法的制订及工序巡检。			
3.5		生产部负责按计划实施具体生产、工序控制并达成任务完成。			
4-0	程序				
4.1	生产计划				
4.1.1		PMC 部根据客户订单资料通知确认表，结合库存材料和生产部生产能力，制定《生产计划序列列表》，根据工程部提供单位产品用料表计算半月物料需求，参考库存建立物料申购计划，提供相关部门作为采购、生产等运作依据。《生产计划序列列表》为滚动计划，将随订单增减等情况而变动，在适当的时候进行修改，物料需求为动态平衡。			
4.1.2		PMC 部根据《生产计划序列列表》和物料配置状况制订《生产单位作业计划表》，生产部以周计划安排生产，根据 PMC 部发放的周计划《生产物料领用单》从仓库领取所需物料，并统计每天生产进度，以《生产日报表》形式反馈 PMC 部，落实计划调整和出货安排。PMC 部统计每月产量和预测未来的订单，作为设计未来生产能力和计划的参考。			
4.1.3		PMC 部根据计划对生产进度和物料配置进度进行跟催，并依订单交货日期进行出货安排。			
编制			审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 运作控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-011	版 本	A
	页 号	2/4	生效日期	2004-4-8
<p>4.2 工艺文件（单位产品用料表和作业指导书）</p> <p>4.2.1 工程部根据具体产品使用材料明细建立单位产品用料表，提供给 PMC 部作为制定物料需求计划的依据。</p> <p>4.2.2 作业指导书由工程部根据相关工程资料及样板编制。</p> <p>4.2.3 作业指导书的编制、收发参照《产品工程资料控制程序》执行。</p> <p>4.2.4 当客户对产品提出新的要求时，或任何有关人员发现现行工序（工艺）不能适应生产的需要时，或者物料规格变换时，工程部负责相应变动的可行性试验，试验结果由工程部经理审批，工程部负责填写 ECN 并签发于相关部门。</p> <p>4.2.5 若 ECN 涉及更改《作业指导书》的内容时，工程部须在规定期限（指 ECN 的有效期限）内完成《作业指导书》之修订工作。</p> <p>4.3 设备维护</p> <p>4-3-1 正确使用、维护各种生产设备，确保它们正常工作，工程部 ME 组负责对生产设备进行维护保养，合格后方可使用，参照《生产设备维护与保养控制程序》执行。</p> <p>4.4 基础设施和工作环境</p> <p>4.4.1 集团总经理负责统筹并提供作业现场所必须的基础设施，创造良好的工作环境：</p> <p>a，安排适用的厂房、车间并适当装修，以防止曝晒、风雨侵袭和潮湿；</p> <p>b，配置适量的通风设备及消防器材，以保持适宜的温湿度和安全；</p> <p>c，提供生产所必须的工具和设备，开发设计、信息（沟通）交流、产品交付必须的电脑、通讯、运输设施等，以保证公司的正常运作。</p> <p>4.4.2 工程部 ME 组负责对重要的基础设施建立档案，按照计划定期评估和维护，并在档案中予以记录，确保其状态良好，满足预期的使用要求。</p> <p>4.4.3 工程部要合理的规划作业流程以预留足够的作业空间，积极采用人体工效学和动作分析等方法进行工艺设计，以提高作业者的工作效率，减轻其劳动强度；对于作业者工作方法的改良和创新要予以确认和鼓励。</p> <p>4-5 检验与监控</p>				
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 运作控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-011	版 本	A
	页 号	3/4	生效日期	2004-4-8
<p>4.5.1 各类产品所用物料应符合相关物料检验工作指引中的质量标准。</p> <p>4.5.2 生产车间完成的所有工序之半成品以及工序间检验与测试，参照《产品测量和监控控制程序》、《工序巡检与半成品检验规范》。</p> <p>4.5.3 啤字按作业指导书上周期、日期码要求进行，锡炉使用参照《锡炉使用规范》。</p> <p>4.5.4 完成包装后的成品放置成品待验区，待 OQA 检验合格后方可入成品库，参照《标识与可追溯性控制程序》、《成品检验指引》执行。</p> <p>4.5.5 返修后的半成品和成品须再行检查、检测，包括功能、性能、外观、安全性等，检测合格方能放行，不合格品不能转序，IPQC 和 OQA 跟踪控制。</p> <p>4.5.6 批量生产前务必做好首板，经品管部检验合格后签板作为标准样板，首板上必须标记产品名称、检测人员和日期，参照《首板制作程序》。</p> <p>4.6 工序控制</p> <p>4.6.1 所有生产员工在正式工作前，都要经过上岗培训，并且通过在岗培训，来强化和加深其工作技能，详见《人力资源控制程序》。</p> <p>4.6.2 生产部接 PMC 部《生产单位作业计划表》后应严格按作业指导书（包括“生产工序流程表”）的要求组织生产，无作业指导书不可以开工。生产过程应严格按照“作业指导书”的要求执行。各生产车间应严格控制工序质量、维修率及损耗率，争取降至最低限度。参照《统计技术使用程序》。</p> <p>4.6.3 保持工作环境清洁，台面上半成品排放整齐有序，工场内各种物品归类放置在所指定区域，排列整齐。</p> <p>4.6.4 根据本公司的生产实际，将超声波焊接、波峰焊、吸塑、移印、SMT 列为特殊工序。</p> <p>4.6.5 特殊工序必须配备相关作业指导书。</p> <p>4.6.6 特殊工序的操作人员必须经过设备工程部技术人员培训，方可上岗。</p> <p>4.6.7 特殊工序的生产设备必须严格维护及保养，以满足生产要求。</p> <p>4.6.8 工程部负责并督促对特殊工序的相关参数和状态进行连续监控。</p>				
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 运作控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-011	版本	A
	页号	4/4	生效日期	2004-4-8
5-0	参考文件： 人力资源控制程序 产品工程资料控制程序 生产设备维护与保养控制程序 标识与可追溯性控制程序 统计技术使用程序 首板制作程序 工序巡检与半成品检验规范 锡炉使用规范 成品检验指引 纠正和预防控制程序 产品测量和监控控制程序			
6-0	参考记录： 生产计划序列表 生产日报表 生产物料领用单 单位产品用料表			
编制		审核		审批

