第九期革新学校成果发表会

组名	拥军小组
组长	李拥军
发表时间	2017年10月20日

现场改善活动板

现场改善活动板

小组名:　　拥军小组　　**口号:流程在我心，我们要革新！**

小组介绍	流程制定计划	流程评价	活动成果
组织架构	流程图	流程改善	活动风采
流程树	流程文件	十分钟教育 （流程关联）	活动感言
流程清单	流程培训	十分钟教育	后续计划

注：剩余资料可叠放。

小组介绍

口号：流程在我心，我们要革新！

- 小组名：拥军
- 部　门：采购部
- 成立年限：2016年10月
- 成　员：7名
- 出身地:

  广东、湖南、安徽、湖北、

  吉林、黑龙江

- 共同愿意:愿工作越来越顺畅

客户满意度提高！



塘厦大屏嶂森林公园



每一个人都应清晰的知道自己应该做什么！



组织架构

角色	姓名	部门名	职责
组长	李拥军	采购部	工作分配安排
书记	李春梅	采购部	记录
成员	张德健	装配部	采购流程检讨
	李新春	模具设计	采购流程检讨
	刘姿余	品管部	采购流程检讨
	张文佩	营业部	采购流程检讨
	吴明浩	工程管理部	采购流程检讨

流程树

一级流程	二级流程	三级流程	四级流程
供应链管理	采购规划	采购计划	非生产性物料需求流程
			生产物料需求流程
	采购管理	下单管理	采购作业流程
			单价确定流程
			采购合同流程
		交付管理	进度跟踪流程
			纳入管理流程
			委外成型流程
	供应商管理流程	供应商开发流程	
		供应商评选流程	
		供应商监查流程	
		供应商指导流程	
		品质管理	供应商质量管理流程

流程清单

■ 流程清单确定

序号	责任部门	必要流程名	责任人
1	需求	非生产性物料需求流程	需求担当
2	生管	生产物料需求流程	物控
3	采购	物料采购计划流程	采购担当
4	采购	委外成型流程	采购担当
5	采购	采购合同流程	采购担当
6	采购	采购进度跟踪流程	采购担当
7	采购	采购纳入管理流程	采购担当
8	采购	供应商开发流程	采购担当
9	采购	供应商评选流程	采购担当
10	采购	供应商监查流程	采购担当
11	营业/采购	单价管理流程	采购担当
12	品管/采购	供应商质量管理流程	采购担当

流程制定计划

序号	责任部门	必要流程名	分类	流程制定日程计划			责任人
				流程制订	流程审批	流程培训	
1	需求	非生产性物料需求流程	计划	2017/10	2017/11	2017/11	李拥军
	生管	生产物料需求流程	实际	2017/09	2017/10	2017/10	
2	采购	物料采购计划流程	计划	2017/11	2017/12	2017/12	李拥军
	采购	委外成型流程	实际	2017/12	2018/01	2018/01	
3	采购	采购合同流程	计划	2017/12	2018/01	2018/01	李拥军
	采购	采购进度跟踪流程	实际	2017/12	2018/01	2018/01	
4	采购	采购纳入管理流程	计划	2017/11	2017/12	2017/12	李拥军
	采购	供应商开发流程	实际	2017/11	2017/12	2017/12	
5	采购	供应商评选流程	计划	2017/09	2017/10	2017/10	李拥军
	采购	供应商监查流程	实际	2017/09	2017/10	2017/10	
6	营业/采购	单价管理流程	计划	2017/11	2017/12	2017/12	营业部经理 品管部经理 采购部经理
	品管/采购	供应商质量管理流程	实际	2017/12	2018/01	2018/01	

流程编号	流程名	责任部门	页数	版本	制/修订日期
QI-PUR-001	委外成型流程	采购部	36	A/0	2017/10/20

委外成型流程

修 订 变 更 栏

版本号	制/修订日期	制/修订部门	修订章节	修 订 内 容 描 述
A/0	2017.10.20	采购部	无	新版本作成

1、定义

外发成型各关联部门业务准则

2、目的

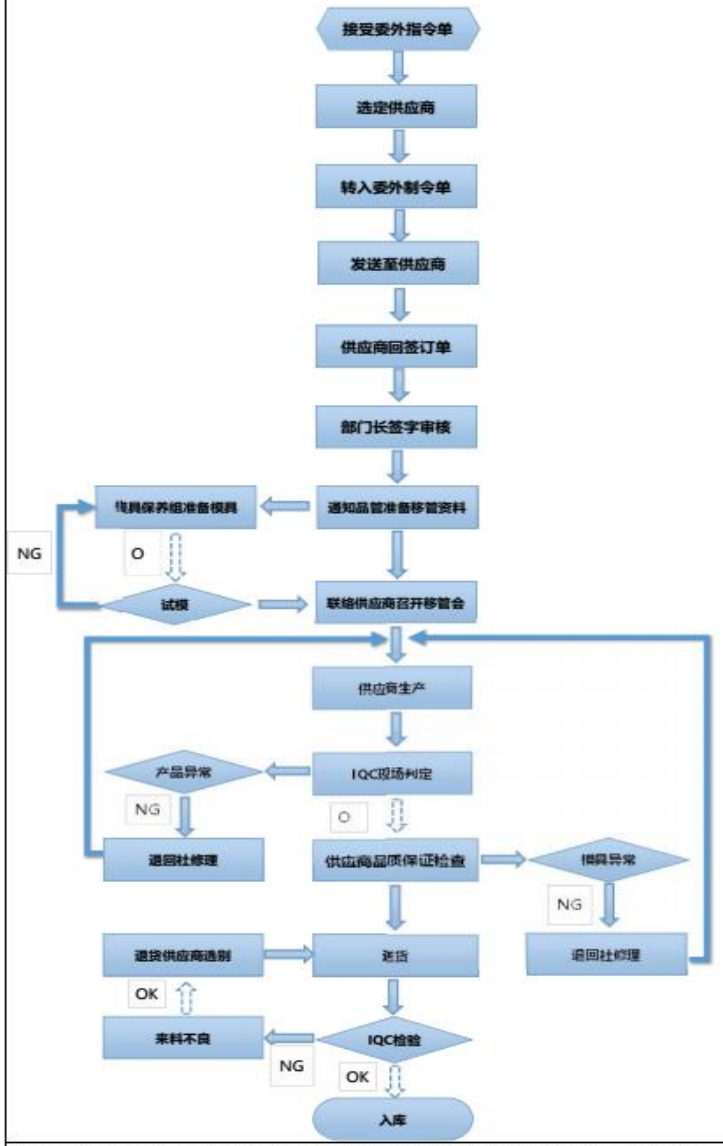
明确各部门责任与义务，保证外发成型生产顺畅

二、流程图

YEJIA

委外成型流程

流程编号：QI-PUR-001　　版本：A/0

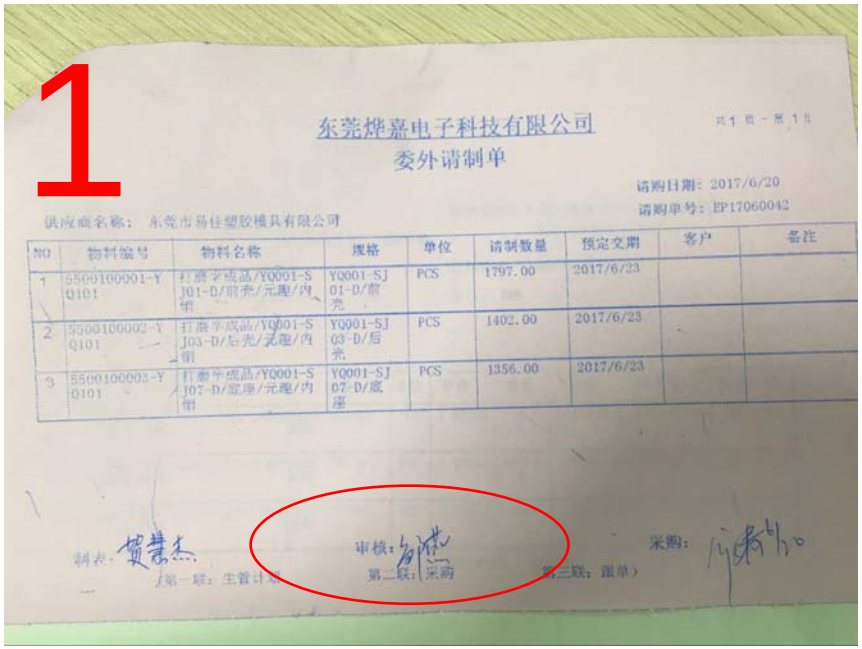


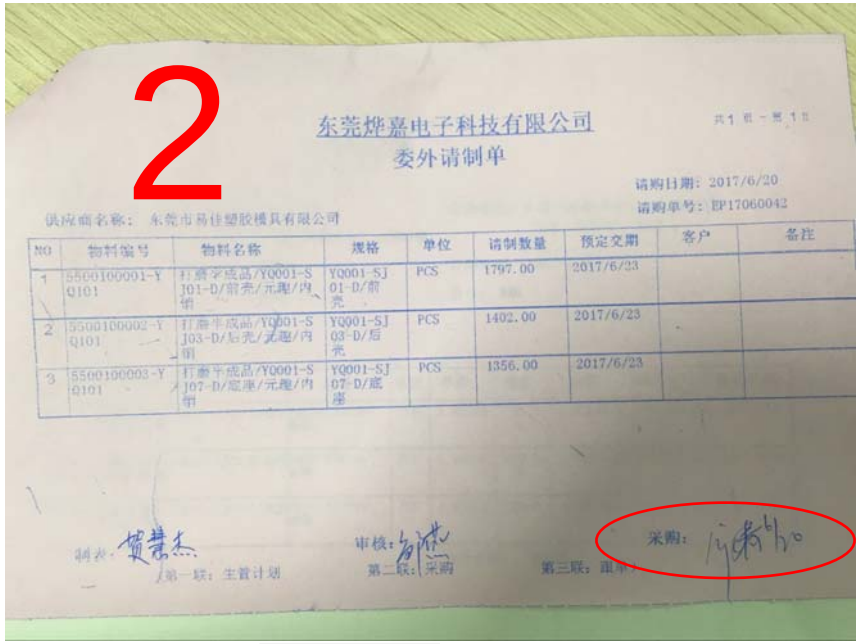
序号	主要内容	责任部门	责任人	输入	输出	参与部门	参与职务	完成周期	参考文件备注
1	接收生管委外请制单以及交货计划	采购	采购担当	委外请制单	供应商资质条件表	生管 采购	采购担当 生管担当	接收当日完成	委外请制单 供应商资质条件表 生管交货计划表
2	针对产品选择有资质的供应商	采购	采购担当	供应商资质条件表 供应商池	明确供应商	采购	采购担当	接收当日完成	委外供应商资质验证
3	产品相关品名、数量、单价、纳期、交易条款明确	采购	采购担当	委外请制单	委外制令单 社内要求来料计划	采购	采购担当	次日完成	委外制令单 生管来料计划表
4	订购单以正式邮件方式发给供应商	采购	采购担当	委外制令单 社内要求来料计划	供应商实际交货计划	采购	采购担当	次日完成	委外制令单 供应商实际交货计划
5	供应商收到订单后盖章回签订单	采购	采购担当	供应商实际交货计划	生管计划确认	采购	采购担当	次日完成	供应商实际交货计划 生管计划确认
6	委外订单审核签字	采购	采购担当	生管计划确认	核签委外制令单	采购	采购担当	次日完成	生管计划确认表 核签委外制令单
7	请品管准备外发产品资料 模具状态检查 1、样版是达到要求 2、模具是否具有量产性	采购	采购担当 模具保养组长	工程资料 模具	产品信息表以及相关生产资料 产品	采购 注塑 工程 模具	采购担当 注塑担当 模具担当 工程担当 试模担当	生管下发委外请制单三日内完成	工程生产相关资料 模具保养流程
8	1. 由采购召开委外生产会议。 2. 由品管主持资料移管供应商 3. 供应商过来拉模、领物料	采购	采购担当	模具与相关生产资料 委外制令单	供应商生产信息接收确认表 发料单	采购 品管 仓库	采购担当 品管担当 仓管担当	生管下发委外请制单三日内完成	供应商送货及领料管理规定
9	按计划供应商开始生产	采购	采购担当	供应商生产信息接收确认表 生产材料	产品	采购 供应商	采购担当 供应商品管当当	生产计划开始日当日完成	供应商制成管理文件
10	1. 社内IQC现场确认判定，并签样生产。 2. 产品异常可联络客户现场确认。或请工程协助处理。 3. 如模具问题造成产品异常，需要工程部确认由供应商申请模具回社修改。	采购	采购担当	样品	正式生产样品核签	采购 品管 工程	采购担当 工程担当 品管担当	生产计划开始日当日完成	委外成型模具异常处理流 品质异常处理流程
11	1. IQC品质标准判定 2. 供应商制成检查（按照检查基准书要求参考样品） 3. 生产中模具异常由品质或工程协助确认，由供应商申请模具回社修改。	采购	采购担当	不良品 修模依赖	OK模具	采购 品管 工程	采购担当 工程担当 品管担当	异常出现当日处理完成	委外成型模具异常处理流 模具维修申请单 模具损坏处罚单
12	1. 供应商出货前检查 2. 开送货并附送出货检查表	供应商	供应商品质担当	良品	送货	品管 仓管	品管担当 仓管员	收货当日完成	送货单 收货流程
13	1. 按产品品质标准抽检 2. 来料不良退货处理	采购	采购担当	检查基准书 货物	良品 品质异常联络单	品管	采购担当	收货当日完成	品质抽检标准 品质异常联络单
14	1. 产品入库 2. 入库单签核更新ERP系统	仓管	仓管员	产品	入库单	仓管	仓管员	收货当日完成	入库单 ERP系统更新流程

备注：不按流程要求作业，每发现一次乐捐10--30元；直属主管连带50%；部门最高主管连带25%。

作成：李佣军　　审核：　　核准：

阶段1、接收委外指令单





1、确认申请单是否有相应的部门长签字
2、在申请单的签名，保留红联、白联还给申请部门

阶段1、接收委外指令单

■ 点检要点：

- 1、确认是否是新产品外发，还是老产品

-2、模具是否已经在供应商外

■ 相关标准/规定：

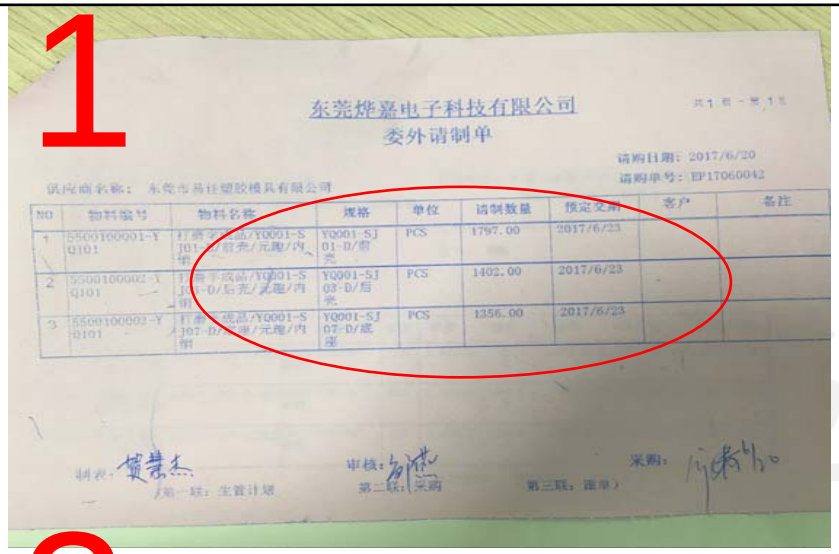
- 公司规定要相关部门长签字

-

-

阶段2、选定供应商

1



东莞烨嘉电子科技有限公司
委外请制单

请购日期：2017/6/20
请购单号：EP17060042

NO	物料编号	物料名称	规格	单位	请制数量	预定交期	客户	备注
1	5500100001-YQ101	打磨不锈品/YQ001-SJ01-D/前壳/元胞/内	YQ001-SJ01-D/前壳	PCS	1797.00	2017/6/23		
2	5500100002-YQ101	打磨不锈品/YQ001-SJ03-D/后壳/元胞/内	YQ001-SJ03-D/后壳	PCS	1402.00	2017/6/23		
3	5500100003-YQ101	打磨不锈品/YQ001-SJ07-D/底座/元胞/内	YQ001-SJ07-D/底座	PCS	1356.00	2017/6/23		

制表：贺慧杰　审核：　采购：

第一联：生管计划　第二联：采购　第三联：请单）

2



报价单

日期：2017年 06月23日

客户名称：东莞市烨嘉电子科技有限公司　联系人：齐小姐　联系电话：13713357368

编码	工艺	单位	打磨单价	损耗	备注
YQ001-SJ[illegible]/底座组件	打磨工序	PCS	1.60	2.00%	
YQ001-SJ01-I/前壳	打磨工序	PCS	1.60	2.00%	IQC允收良率96%
YQ001-SJ01-I/后壳	打磨工序	PCS	1.30	2.00%	

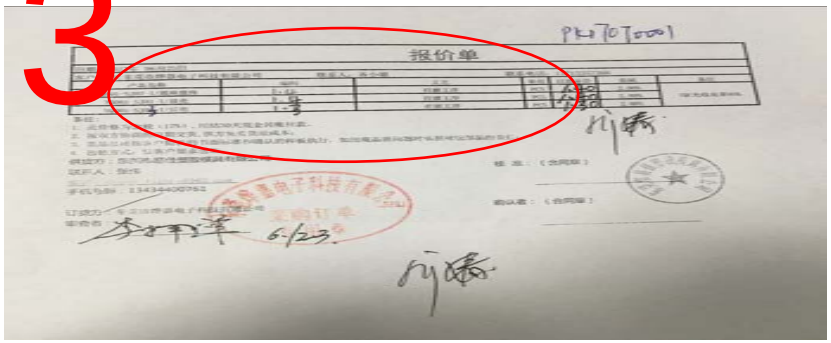
备[illegible]

1. 此价格为含税（17%），月结30天现金转账付款。
2. 按双方协商的日期交货，供方负责货运成本；
3. 货品品质按客户提供的书面标准和确认的样板执行，如出现品质问题时承担对应部品的责任；
4. 包装方式：依客户要求包装；

供货方：东莞市易佳塑胶模具有限公司
联系人：张伟　核 准：（合同章）
邮箱：Great_lights@163.com
手机号码：13434400761

订货方：东莞市烨嘉电子科技有限公司　确认者：（合同章）
审查者：

3



报价单

1、从申购物料中分析相应的供应商，
2、发邮件给相应的供应商报价。
（写清楚物料名称、数量、币种、交期、交货地址等信息）
3、收集供应商报价情况（电话、邮件\微信\QQ)，筛选有优势的供应商进行议价

阶段2、选定供应商

■ 点检要点：

- 1、确认产品模具、机台大小、产品颜色 、等信息，筛选供应商。

-2、让营业提供标准单价

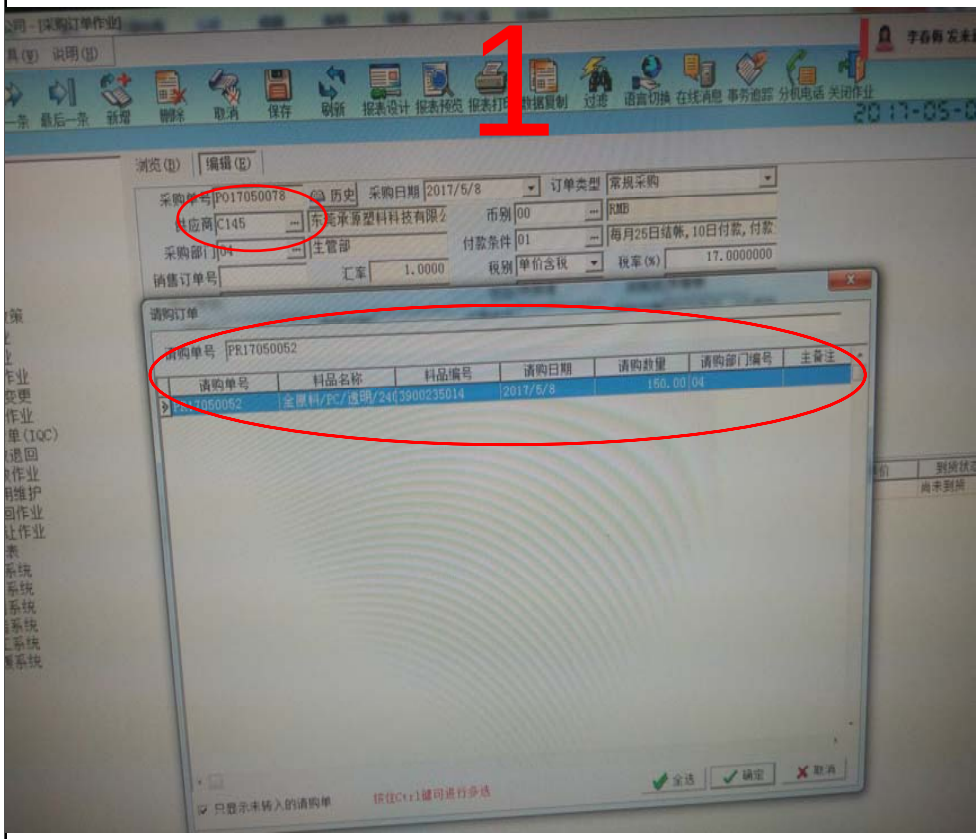
■ 相关标准/规定：

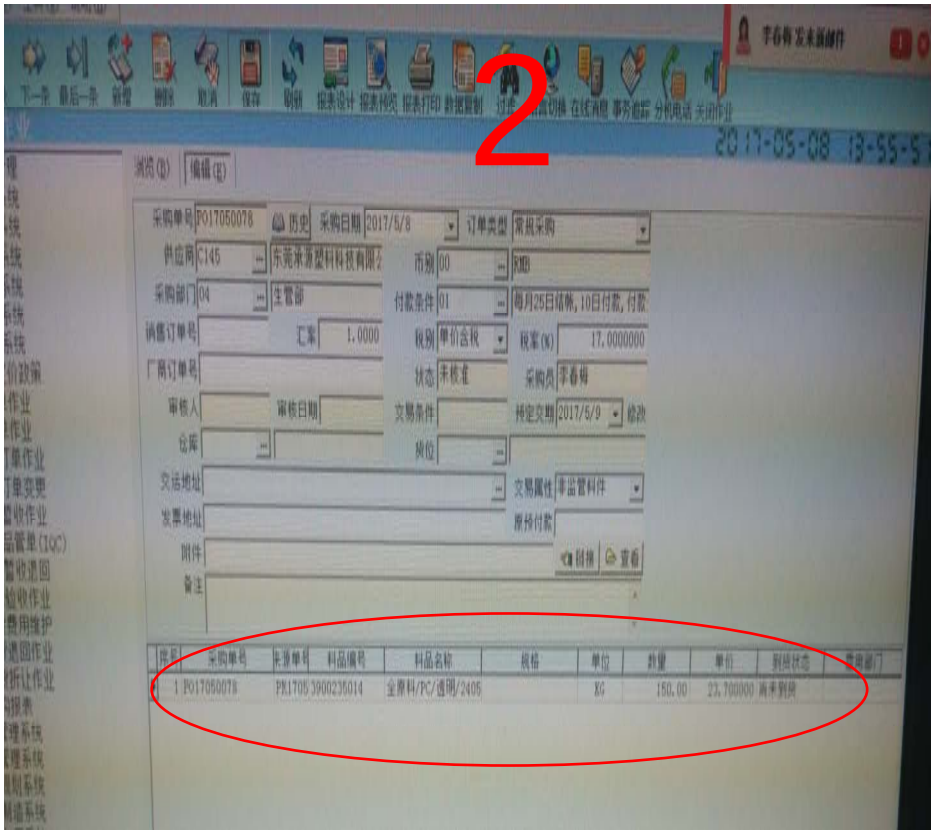
- 公司有规定外发不能超过营业标准单价

-

-

阶段3、**转入委外制令单**





1、打开ERP采购订单作业
2、根据系统要求填写采购单内容
3、填写完成后，保存、报表预览、打印

阶段3、转入委外制令单

■ 点检要点：

- 1、确认订单的单价是否正确

-2、确认生成的物料清单是否正确

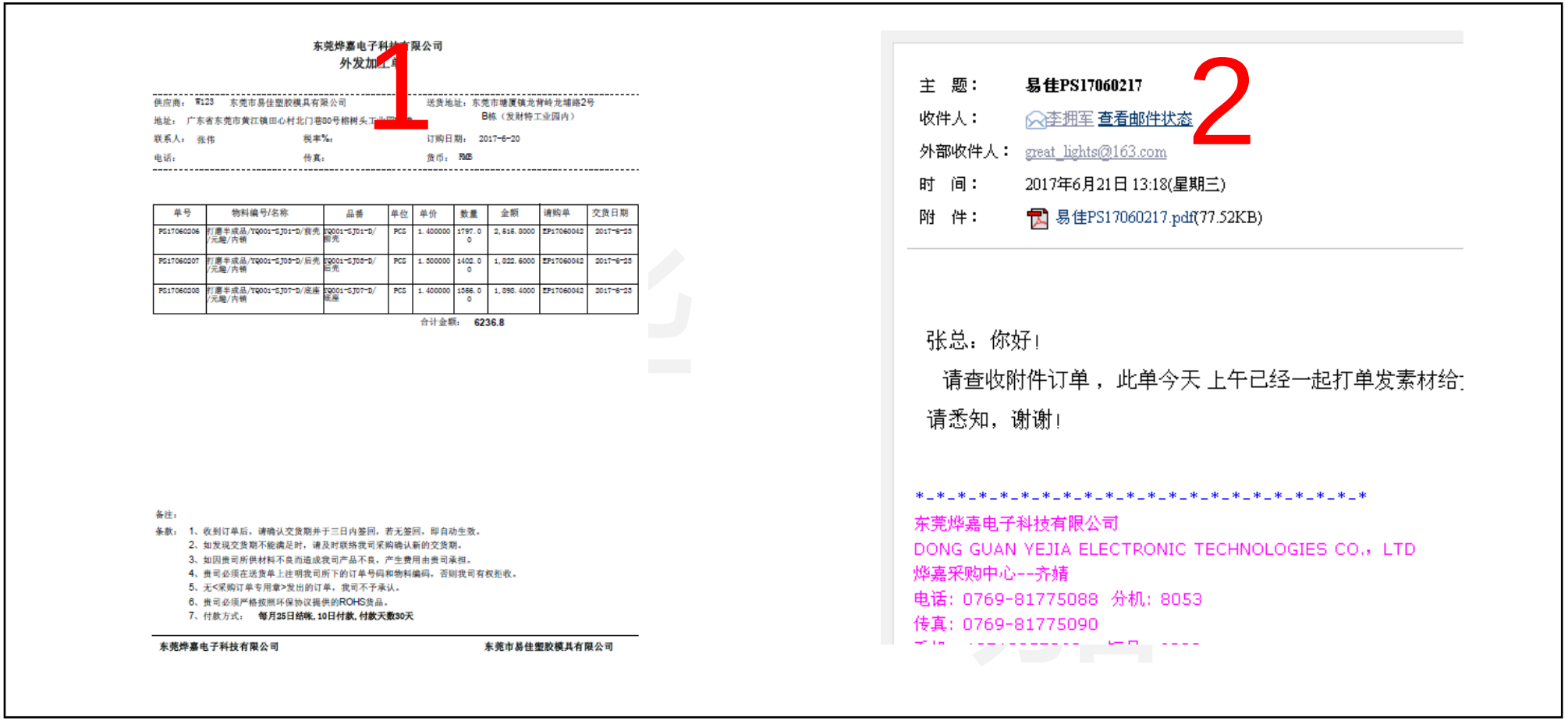
■ 相关标准/规定：

-

-

-

阶段4、**发送至供应商**



东莞烨嘉电子科技有限公司
外发加工单

1

供应商： W123 东莞市易佳塑胶模具有限公司　　送货地址：东莞市塘厦镇龙背岭龙埔路2号B栋（发财特工业园内）
地址： 广东省东莞市黄江镇田心村北门巷80号榕树头工业园
联系人： 张伟　　税率%：　　订购日期： 2017-6-20
电话：　　传真：　　货币： RMB

单号	物料编号/名称	品番	单位	单价	数量	金额	请购单	交货日期
PS17060206	打磨半成品/YQ001-SJ01-D/前壳/元隆/内销	YQ001-SJ01-D/前壳	PCS	1.400000	1797.00	2,515.8000	EP17060042	2017-6-25
PS17060207	打磨半成品/YQ001-SJ05-D/后壳/元隆/内销	YQ001-SJ05-D/后壳	PCS	1.500000	1402.00	1,822.6000	EP17060042	2017-6-25
PS17060208	打磨半成品/YQ001-SJ07-D/底座/元隆/内销	YQ001-SJ07-D/底座	PCS	1.400000	1586.00	1,098.4000	EP17060042	2017-6-25

合计金额： 6236.8

备注：
条款：
1、收到订单后，请确认交货期并于三日内签回，若无签回，即自动生效。
2、如发现交货期不能满足时，请及时联络我司采购确认新的交货期。
3、如因贵司所供材料不良而造成我司产品不良，产生费用由贵司承担。
4、贵司必须在送货单上注明我司所下的订单号码和物料编码，否则我司有权拒收。
5、无<采购订单专用章>发出的订单，我司不予承认。
6、贵司必须严格按照环保协议提供的ROHS货品。
7、付款方式： 每月25日结帐，10日付款，付款天数30天

东莞烨嘉电子科技有限公司　　东莞市易佳塑胶模具有限公司

2

主　题： 易佳PS17060217
收件人： 李拥军 查看邮件状态
外部收件人： great_lights@163.com
时　间： 2017年6月21日 13:18(星期三)
附　件： 易佳PS17060217.pdf(77.52KB)

张总：你好！
请查收附件订单，此单今天 上午已经一起打单发素材给
请悉知，谢谢！

-
东莞烨嘉电子科技有限公司
DONG GUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGIES CO., LTD
烨嘉采购中心--齐婧
电话：0769-81775088 分机：8053
传真：0769-81775090

1、订购单填写完后，转出PDF档
2、以邮件方式发给相应的供应商、要求收到后回签/回复
注意事项：如果供应商一定要有追盖章的订购单，先打印出来，盖上采购章再扫描或者传真过去。

阶段4、发送至供应商

■ 点检要点：

- 1、确认供应商是否能满足交期？

-2、回复供应商交期给生管

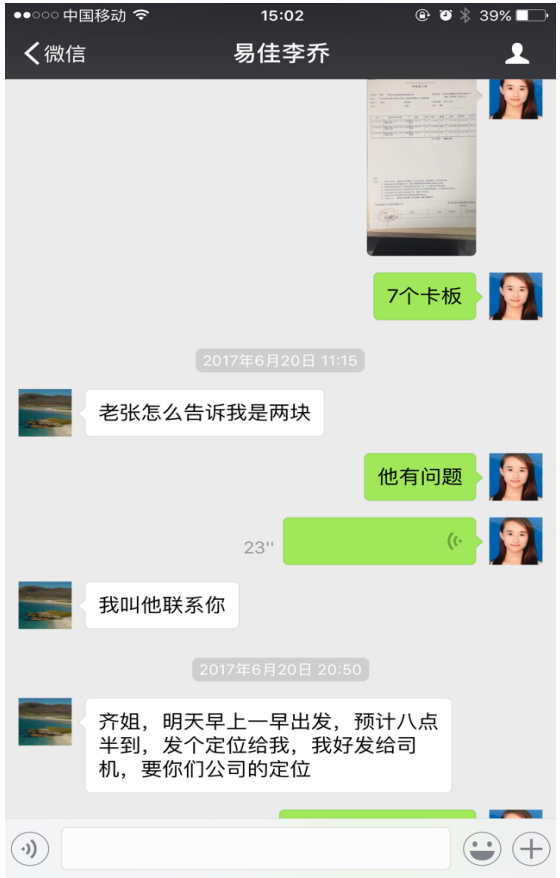
■ 相关标准/规定：

- 公司规定要盖采购专用章、部门长签字

-

-

阶段5、供应商回签订单



1、确认供应商收到订单后，进行纳期确认
2、如果纳期实在紧急，有需要时直接到供应商现场协调
3、有些纳期充足的，按生管要求供应商按生产计划分批交货

阶段5、发送至供应商

■ 点检要点：

- 1、跟供应商谈判交期

-2、回复供应商交期给生管

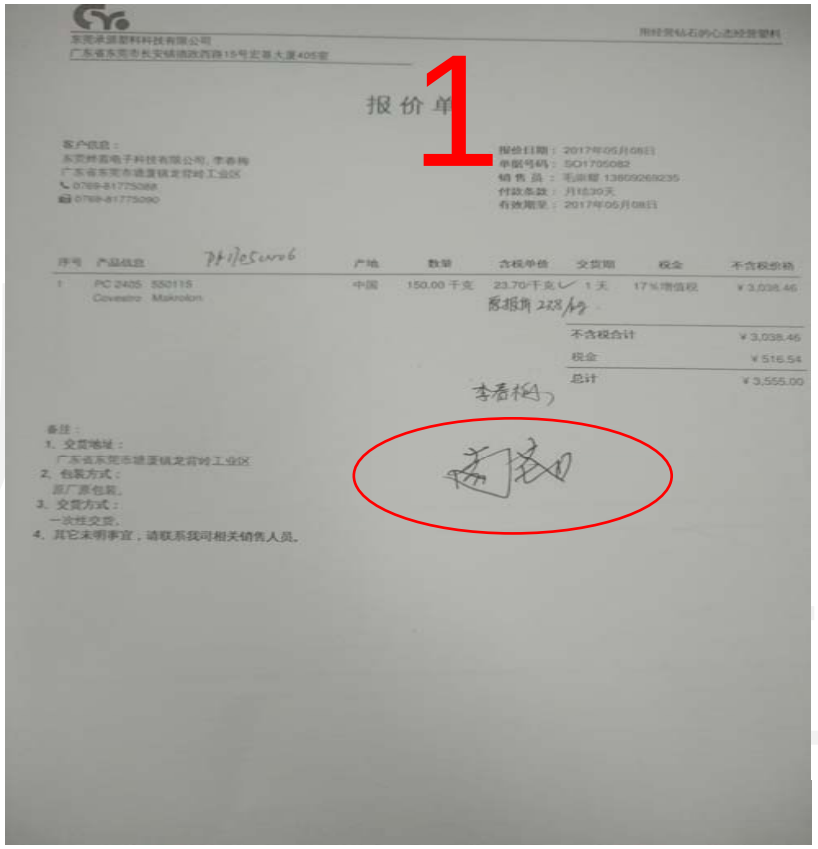
■ 相关标准/规定：

-

-

-

阶段6、部门长签字审核



1、报价单签定，部门长审核。

阶段6、部门长签字审核

■ 点检要点：

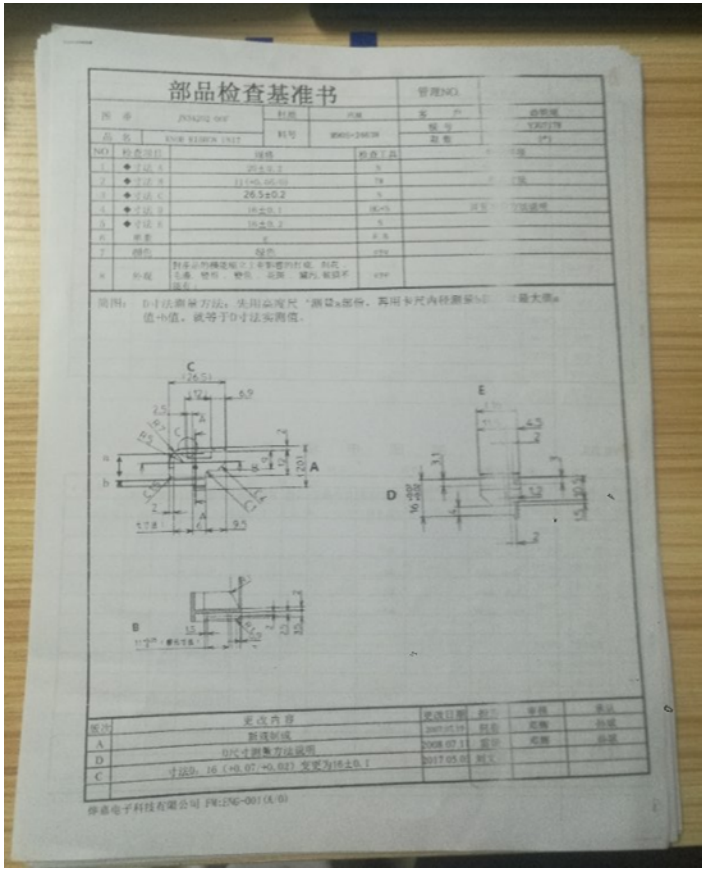
- 1、 是否漏签
- 2、

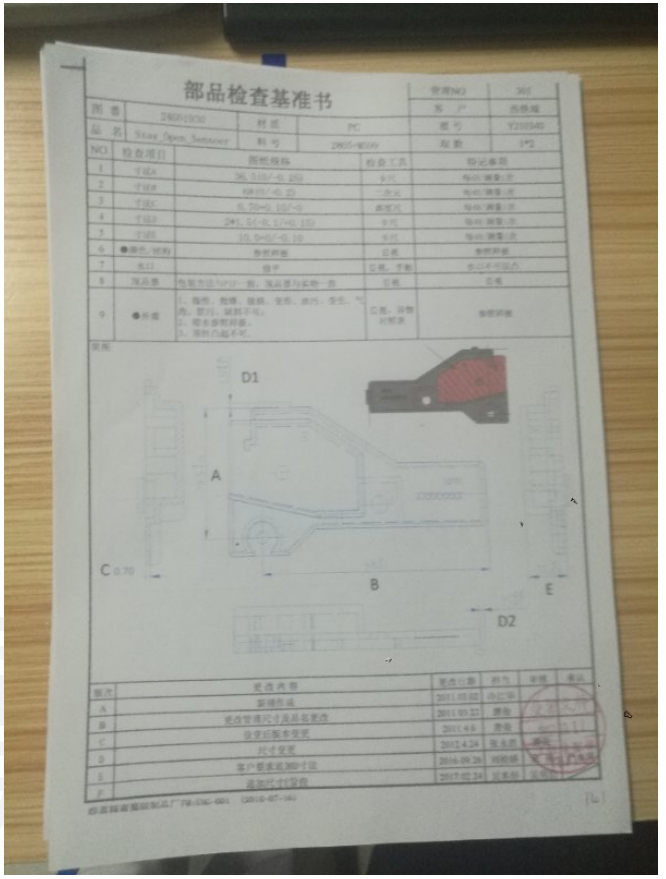
■ 相关标准/规定：

- 公司规定采购订单、报价单要签字
-

阶段7、通知品管准备移管资料

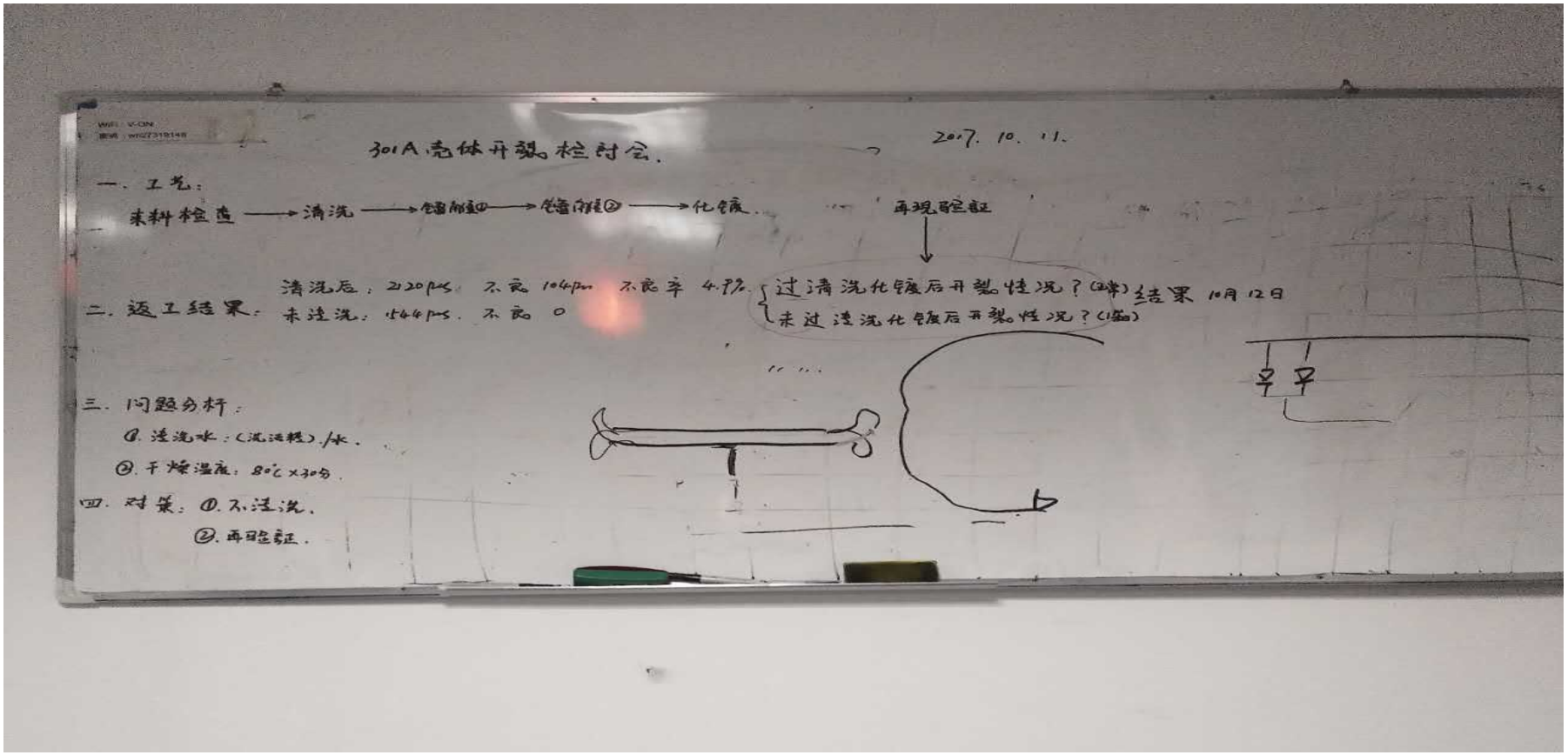






1、邮件通知品管外发的产品信息
2、确认IQC资料是否准备好

阶段7、1联络供应商召开移管会



1、确认IQC资料准备好
2、提前预约会议室
3、参加移管会

阶段7、通知品管准备移管资料

阶段7、1联络供应商召开移管会

■ 点检要点：

- 1、 移管信息是否完整

- 2、

■ 相关标准/规定：

- 公司规定外发前要开移管会

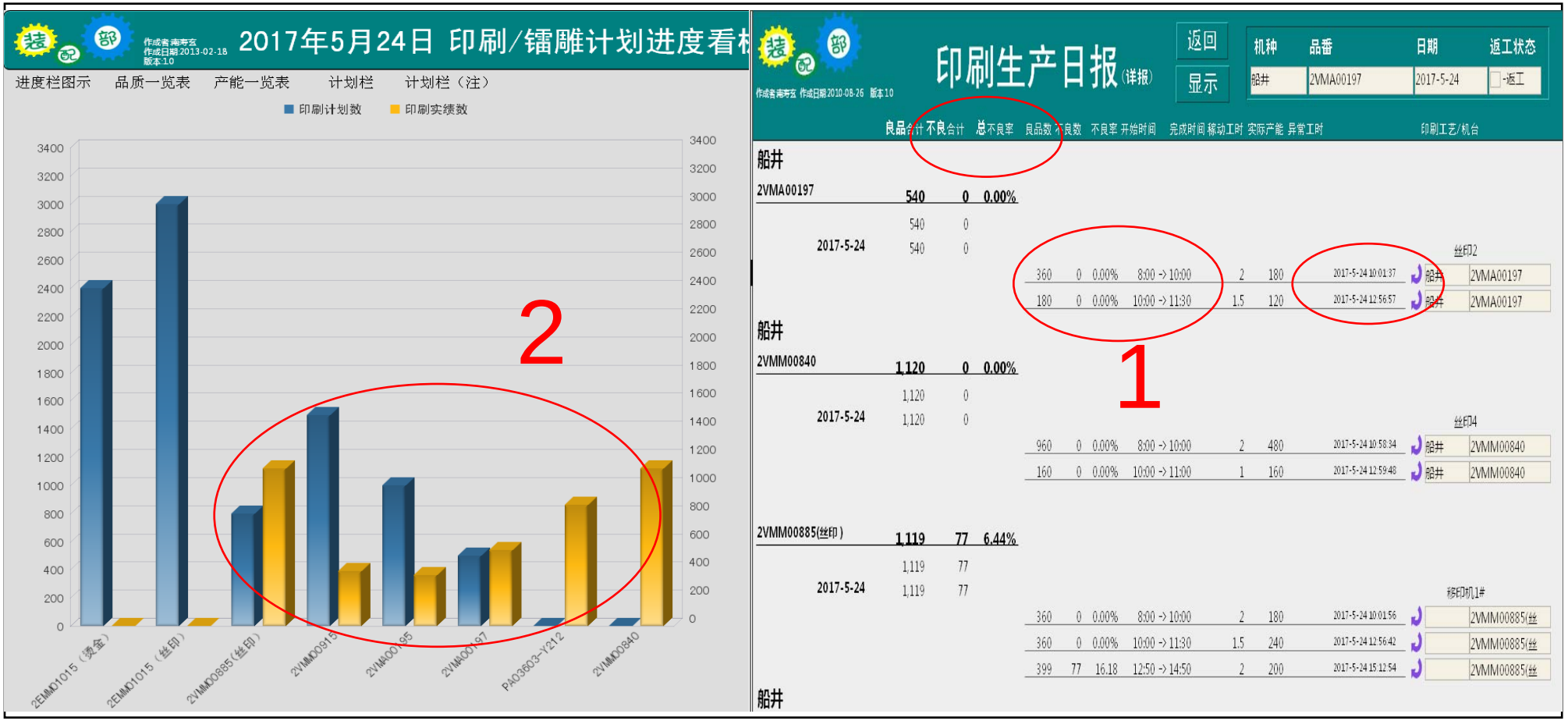
-

阶段8、供应商生产　　日生产计划录入



1、打开FM系统，进入去生产车间模块。点新建记录选择日期，即可为计划日期。
2、在右上方有个机种选项栏，把机种输入进去，会出来品番。双击品番就会显示到图3内
3、图3输入计划数量、时间段、紧急度。

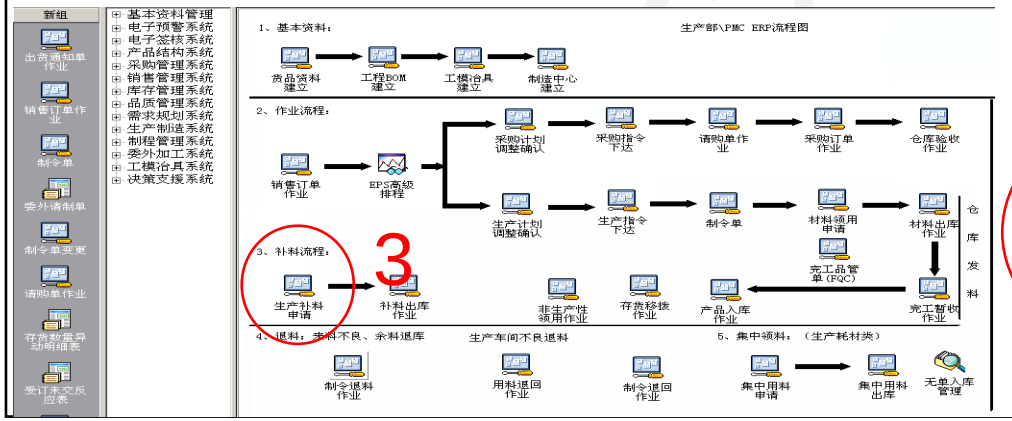
阶段8、1、供应商生产　　生产日报表



1、确认车间是否按每隔2小时输入进度表。确认不良率是否超出了正常损耗？
2、确认生产是否按生产计划执行？

阶段8、2、供应商生产　　不良损耗部品汇部、报告





T01生产数据

日期：截止3月9号早上9：00 各工序数据

订单数	已出货数	欠数	库存成品	全检车间		镭雕	喷油	待电镀素材	仓库素材
				全检OK	待检				
7180	1740	5440	240	840	120	458	1230	1636	1200

截止3月9号订单欠数：5440

3月9号成品可出货数：1080　　理论成品还出货欠：=5440-1080=4360

镭雕还需生产数：=4360*1.3（全检线损耗）=5670　　最终镭雕数：5670-待检120=**5550**

喷油还需生产数：5550*1.01（喷油损耗）=5600　　最终喷油数：5600-458=**5200**

电镀还需生产数：5200*1.3（电镀损耗）=67　　最终电镀生产数：6700-1230=**5470**

素材欠数：5470-1636-1200=**2634**

2

电镀

领料	投入	良品数	不良品数	不良率	早上盘点现场物料
11000	9321	6229	3092	33%	1636

喷油

来料	投入	良品数	不良品数	不良率	早上盘点现场物料
6229	5026	4968	58	1%	1230

镭雕

来料	投入	良品数	不良品数	不良率	早上盘点现场物料
4968	4385	4283	102	2%	458

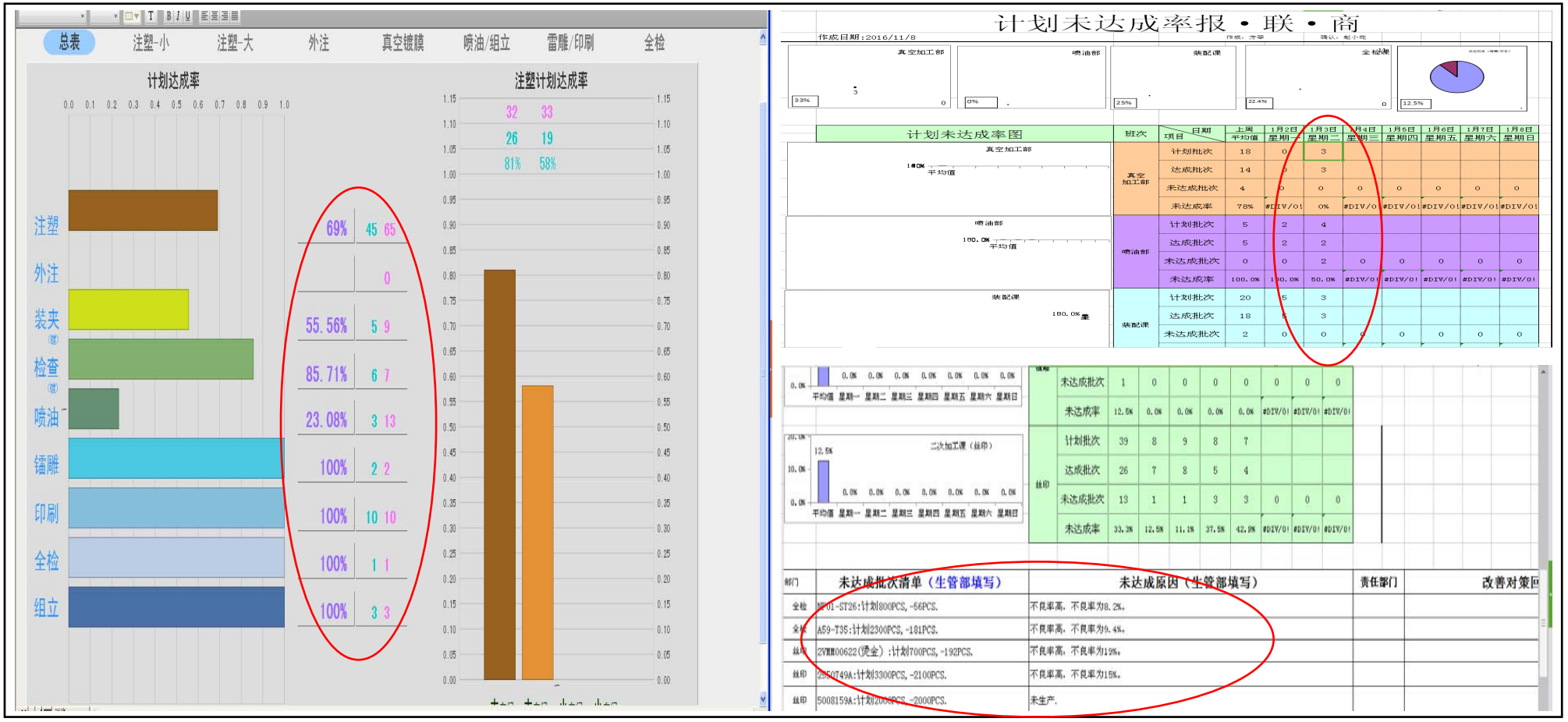
全检

来料	投入	良品数	不良品数	不良率	早上盘点现场物料
4385	4312	2781	1531	36%	120

2

1、每日统计超损耗的部品，将订单汇总后确认最终的损耗率是否超报价损耗？
2、将部品每个工序的不良比率全部汇总、分析（要求品管、营业、生产部门一起检讨，并给改善方案。
3、损损耗部门需在ERP内下达生产补料申请，打印出来。相关人员签字后，计划才会下单生产。

阶段8、3、供应商生产　　未达成计划检讨



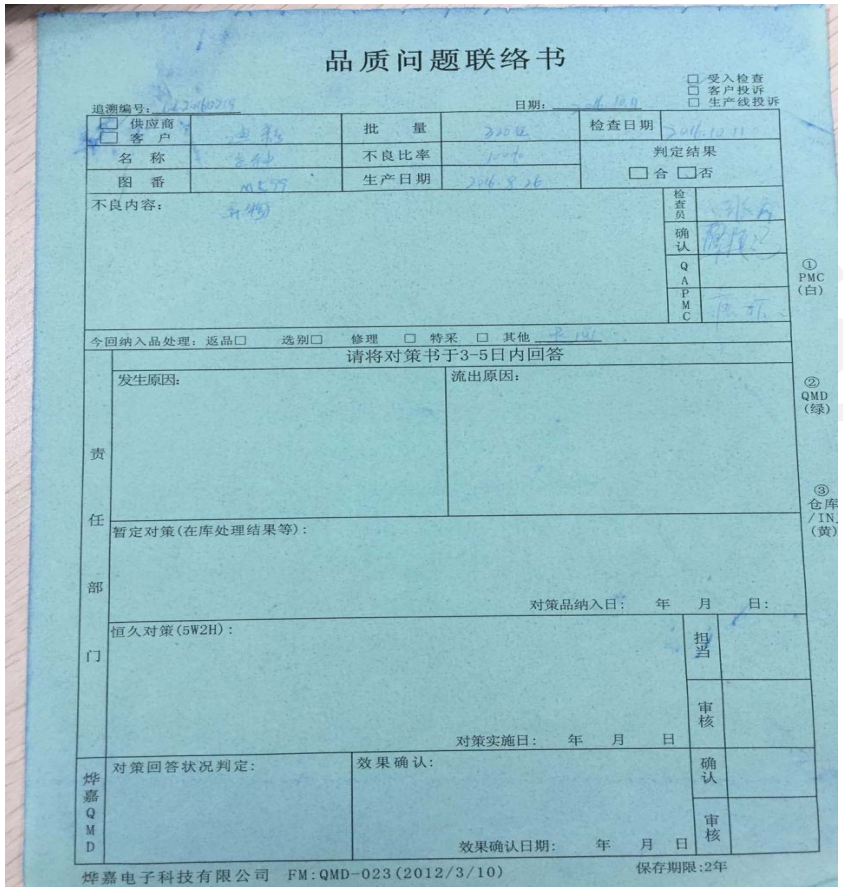
1、每日“计划未达成率”统计（计算方法为：达成款数/计划款数=未达成款数）；
2、每日未达成明细及原因分析。

阶段8、4、供应商生产　　IQC现场判定



1、IQC到供应商现场抽检产品
2、在供应商现场倒住不良品流出

阶段8、5、供应商生产　　应商品质保证检查



品质问题联络书

□受入检查 □客户投诉 □生产线投诉

追溯编号：　　日期：

□供应商 □客户		批　量		检查日期	
名　称		不良比率		判定结果 □合 □否	
图　番		生产日期			

不良内容：

检查员 / 确认 / QA / PMC

①PMC（白）

今回纳入品处理：返品□　选别□　修理　□　特采　□　其他

请将对策书于3-5日内回答

责任部门

发生原因：　流出原因：

②QMD（绿）

暂定对策（在库处理结果等）：

对策品纳入日：　年　月　日：

③仓库/IN（黄）

恒久对策（5W2H）：　担当　审核

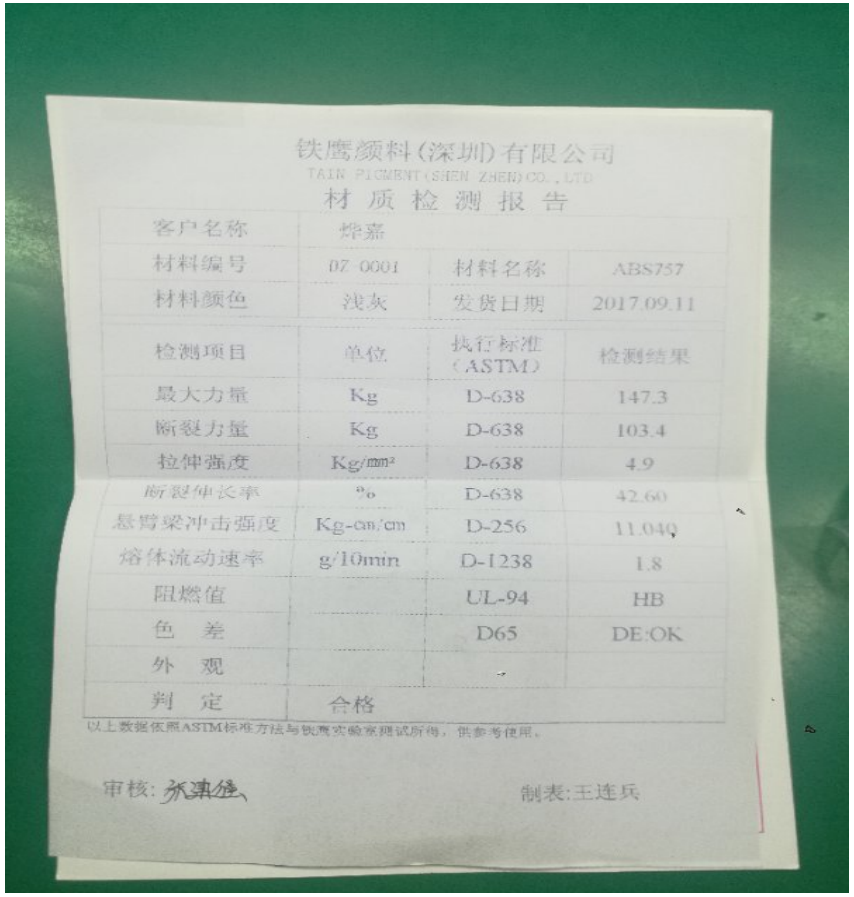
对策实施日：　年　月　日

炸嘉QMD

对策回答状况判定：　效果确认：　确认　审核

效果确认日期：　年　月　日

炸嘉电子科技有限公司　FM:QMD-023(2012/3/10)　保存期限:2年



铁鹰颜料(深圳)有限公司
TAIN PIGMENT(SHEN ZHEN)CO.,LTD

材质检测报告

客户名称	炸嘉		
材料编号	07-0001	材料名称	ABS757
材料颜色	浅灰	发货日期	2017.09.11
检测项目	单位	执行标准(ASTM)	检测结果
最大力量	Kg	D-638	147.3
断裂力量	Kg	D-638	103.4
拉伸强度	Kg/mm²	D-638	4.9
断裂伸长率	%	D-638	42.60
悬臂梁冲击强度	Kg-cm/cm	D-256	11.040
熔体流动速率	g/10min	D-1238	1.8
阻燃值		UL-94	HB
色　差		D65	DE:OK
外　观		-	
判　定	合格		

以上数据依照ASTM标准方法与铁鹰实验室测试所得，供参考使用。

审核：　　制表:王连兵

1、供应商送货时，要求附带出货检查报告表
2、IQC检验产品可先看出货检查报告

阶段8、供应商生产

■ 点检要点：

- 1、 查看供应商的日生产报表
- 2、抽检产品
- 3、

■ 相关标准/规定：

-

-

阶段9、交货



东莞市易佳塑胶模具有限公司

地址:东莞市黄江镇田心村榕树头工业区
电话:0769-82117669 传真:0769-82117669 NO: 0000228

送货单

客户: 兴华嘉 2017年 6月24日

编号	品名规格	单位	数量	单价	金额	备注
①	YQ001-501-D前壳	PCS	1791		74x24箱+15PCS	
	PC170602206					
②	YQ001-507-D底座	PCS	688		107x12 +4PCS	
	PC170602208					
③	YQ001-503-D后壳	PCS	450		25x18	
	PC170602207					
合计金额(大写)	拾 万 仟 佰 拾 元 角 分 ¥					

东莞兴嘉电子科技有限公司 收货专用章(2)

第一联存根(白)第二联客户(红)第三联回单(黄)第四联财务(蓝)

1、供应商送货
2、仓库暂收、IQC抽检。
3、抽检OK的入库、NG退货或者供应商过来返工

阶段9、IQC检查

OK品直
接入库存



品质问题联络书

追溯编号：　　日期：

□受入检查 □客户投诉 □生产线投诉

□供应商 □客户 | 批量 | 检查日期

名称 | 不良比率 | 判定结果 □合 □否

图番 | 生产日期

不良内容：

NG品

检查员 / 确认 / QA / PMC

今回纳入品处理：返品□ 选别□ 修理 □ 特采 □ 其他

请将对策书于3-5日内回答

责任部门

发生原因：　流出原因：

暂定对策(在库处理结果等)：

对策品纳入日：　年　月　日：

恒久对策(5W2H)：　担当 / 审核

对策实施日：　年　月　日

烨嘉QMD

对策回答状况判定：　效果确认：　确认 / 审核

效果确认日期：　年　月　日

烨嘉电子科技有限公司　FM:QMD-023(2012/3/10)　保存期限:2年

①PMC(白) ②QMD(绿) ③仓库/IN(黄)

1、仓库暂收货物
2、IQC抽检

阶段9、入库



东莞承源塑料科技有限公司

送货单

客户信息：
东莞烨嘉电子科技有限公司
广东省东莞市塘厦镇龙背岭工业区
0769-81775088

送货单号码：D1705070　送货日期：2017年05月18日　客户订单号码：PO17050196

序号	产品信息	客户物料编号	产地	包数	数量
1	PC EXL1414 WH9A320 SABIC LEXAN™	3900202021	中国	40包	1,000.00 千

东莞烨嘉电子科技有限公司
收货专用章 (2)
收货人：　日期：　年　月　日

东莞承源塑料科技有限公司
送货专用章

签收：
以上数量确认无误
(请加盖收货章或公章)

备注
1.品质，数量如有不符，请于7天内提出，否则不予受理。
2.本公司对购货人未付清全部货款仍保有该货品的所有权。

电话：0769-88002945 · 传真：0769-88002946 · Email: info@tpeplastics.cn · 网址：http://www.tpeplastics.cn



东莞烨嘉电子科技有限公司
收货入库单

共 1 页 第 1 页

供应商：东莞承源塑料科技有限公司　暂收单号：PU17050264　入库单号：PG17050286
库位：RM21　供应商送货单号：D1705070　验收日期：2017-5-18

序号	采购单号	料品编号	料品名称 规格	订单数量	单位	实收数量	批号	备注
1	PO17050196	3900202021	金原料/PC/白色/EXL14 14-WH9A320-PGNA	1000.00	KG	1000.00		

制单：韦世勇　审核：　品检：　仓管员：

(第一联：仓库　第二联：财务　第三联：采购　第四联：IQC)

1、供应商送货
2、仓库暂收、IQC抽检。
3、抽检OK的入库、NG退货或者供应商过来返工

阶段9、送货

■ 点检要点：

- 1、 仓管针对送货单清点货物
- 2、IQC抽检产品
- 3、

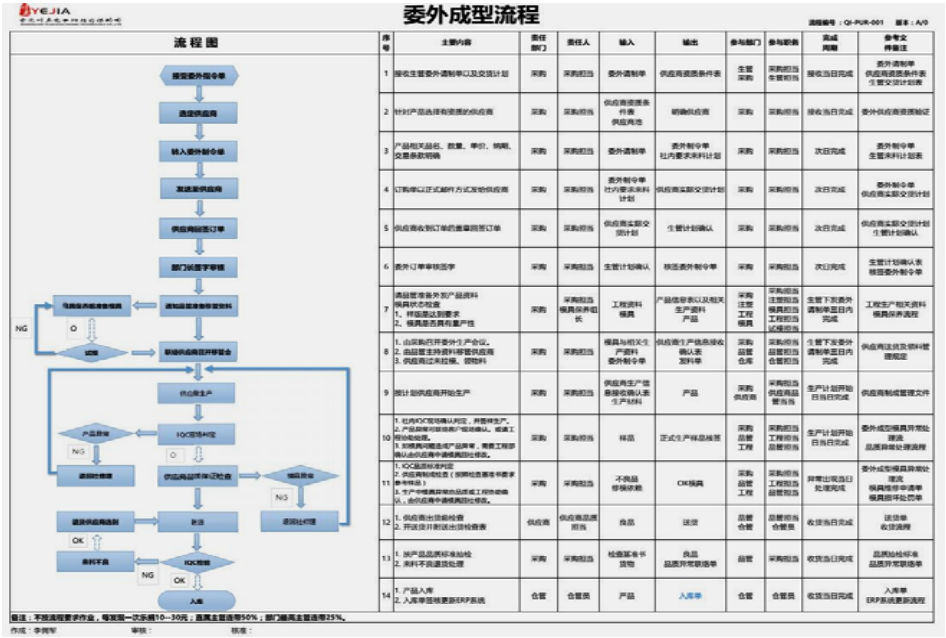
■ 相关标准/规定：

- 按公司标准抽检
-

流程培训

流程名：委外成型流程	培训日期	讲师	考试日期
	2017/10/20	李拥军	2017/10/20

附培训教育图片





参训人员	吴明浩	张文佩	刘姿余	李新春	李拥军	张德健	李春梅

流程评价

流程名	责任部门	责任人	评价日期
委外成型流程	采购	李拥军	2017/10/20

评价项	权重	评价标准				评分
		卓越	优秀	一般	不足	
		0.9-1.0	0.7-0.89	0.5-0.69	0.5以下	
1、是否按时制定必要的流程	20	卓越（按时制定）；优秀（延迟1-5天制定）； 一般（延迟5天以上制定）；不足（未制定）				16
2、流程执行人员是否理解流程	20	卓越（全员非常理解）；优秀（80%人员理解）； 一般（50%人员理解）；不足（50%以下人员理解）				16
3、流程执行人员是否执行流程	40	卓越（全员遵守）；优秀（80%人员遵守）； 一般（50%人员遵守）；不足（50%以下人员遵守）				32
4、是否持续识别流程的问题点	20	卓越（努力识别问题）；优秀（识别问题较积极）； 一般（识别问题一般）；不足（未识别问题）				10
合计	100	-				74

评价意见	优点	缺点

流程改善

No	问题类型	问题描述	改善对策	改善日期	责任人
1	流程内容	目前流程内制定时，是以模具为正常且具备量产条件情况下所制定！但是模具外发实际情况中，会有模具无量产性问题。导致生管实际计划有严重影响。	工程管理部应该完成模具移管标准的定义，并且针对移管流程上的细化同时明确分责。	2017/10/20	吴明浩
2	流程内容	模具保养没有保养流程，常常模具等到外发时安排保养并发现问题无法生产影响生管交货计划。	注塑部对模具保养需要建立流程，模具保养需要按计划制定，计划由生管根据生产订单提前计划并实施。避免出现发模具现保养的情况。	2017/11	注塑部 生管部
3	流程理解	对于制定流程过程中，针对责任部门，责任人，输入，输出，参与部门，参与人的界定部清晰，容易混淆，例如本部门流程中出现大部分责任部门为其它部门。	针对此次培训资料，需要后续针对流程内的内容需要系统制定培训资料，并对部门内人员讲解，考核制定流程方式需要持续完善。	2017/11 此需要持续完善	李拥军

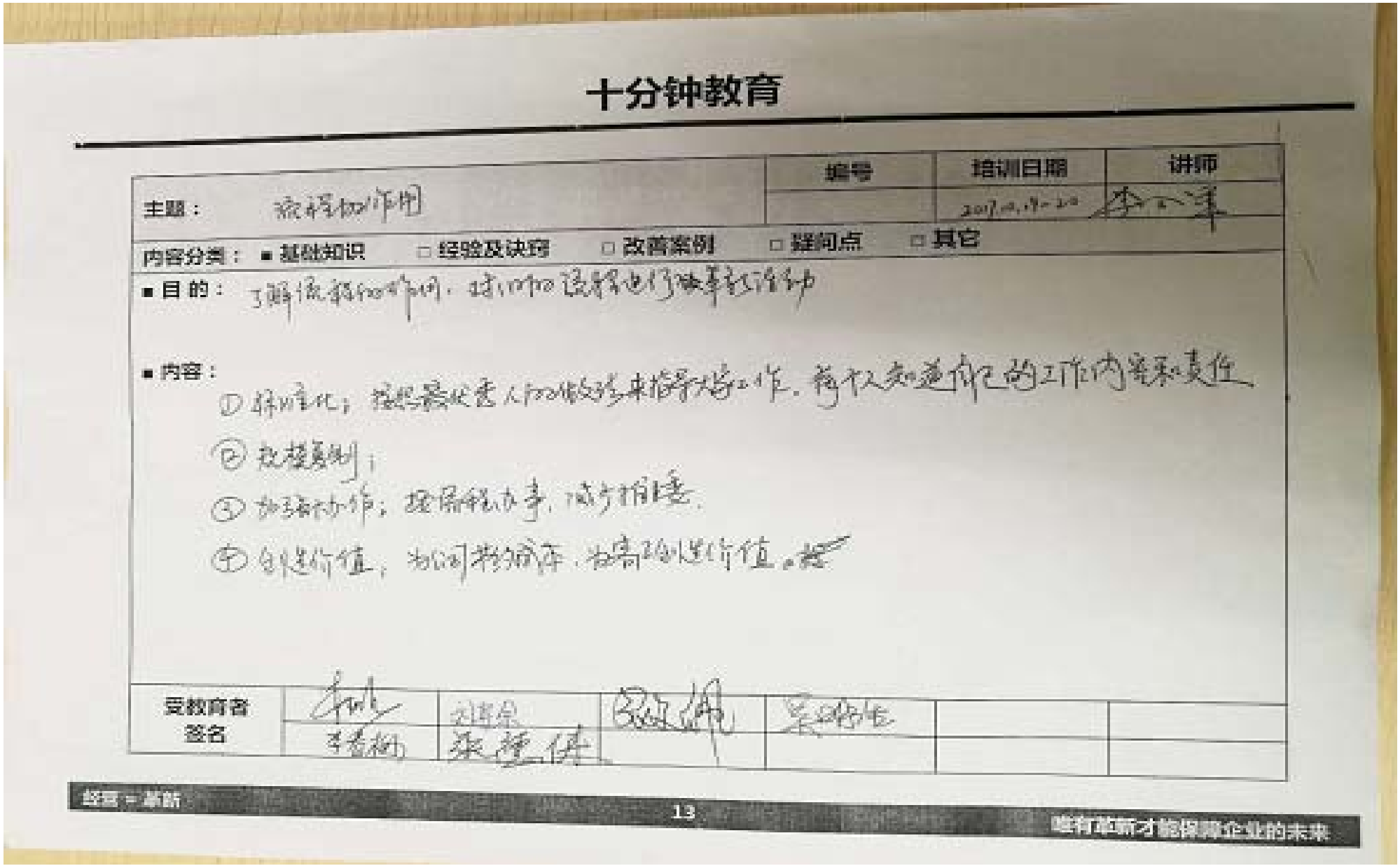
问题类型：1、流程内容；2、流程理解；3、流程执行

流程改善

No	问题类型	问题描述	改善对策	改善日期	责任人
4	流程执行	流程执行中对于跨部门协助的流程有时责任划分不清，只会针对其它部门提出对方问题，自身问题很难挖掘反省。	跨部门协作事宜，需要与相关部门进行协作会谈，本着找出自身原因的条件下，明确划分责任人。	2017/12	吴明浩
5	流程执行	目前流程在原来基础上完善制作而成。但是原流程指示针对外发订单制作的动作步骤，还不算是真正的流程。	本次流程培训结果产出完善的委外流程，流程为新制定，需要针对本部门内人员以及需要其他部门协助的人员进行讲解以及培训，并且对目前流程进行再次检讨后再此更新流程后对部门内人员进行培训并请经管室正式发行。	2017/12	李拥军

问题类型：1、流程内容；2、流程理解；3、流程执行

十分钟教育



十分钟教育

主题：	流程的作用	编号	培训日期	讲师
			2017.3.20	李[illegible]

内容分类： ■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目的：了解流程的作用，对工作流程也有基本的概念

■ 内容：

① 标准化：按照最优秀人员的做法来指导工作。每个人知道自己的工作内容和责任

② 改善案例；

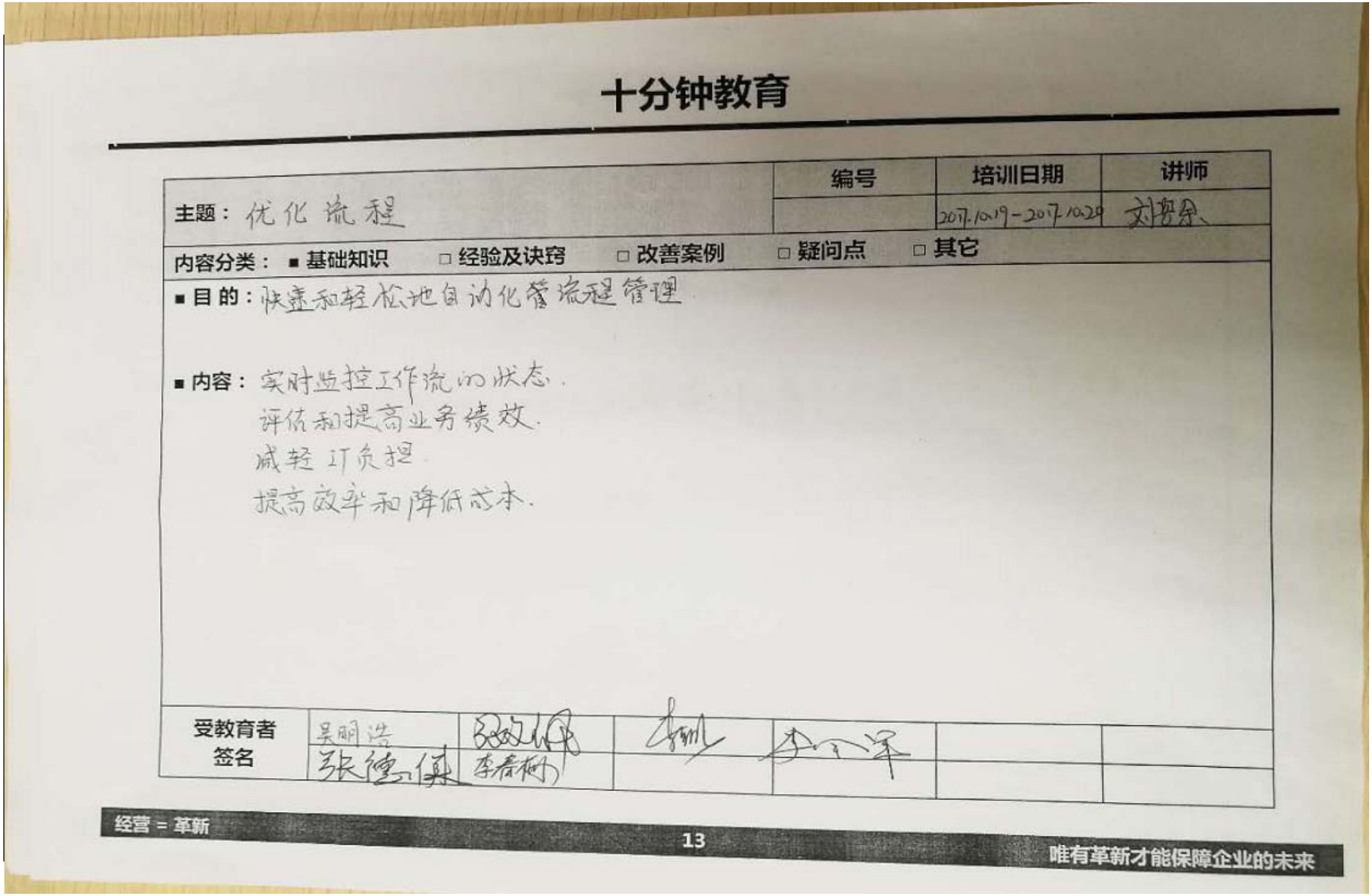
③ 加强协作：提高办事，成为指导。

④ 创造价值：为公司创造价值，为客户创造价值。

受教育者签名						

经营 = 革新 13 唯有革新才能保障企业的未来

十分钟教育



十分钟教育

主题：优化流程	编号	培训日期	讲师
		2017.10.19-2017.10.20	刘贵余

内容分类：■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

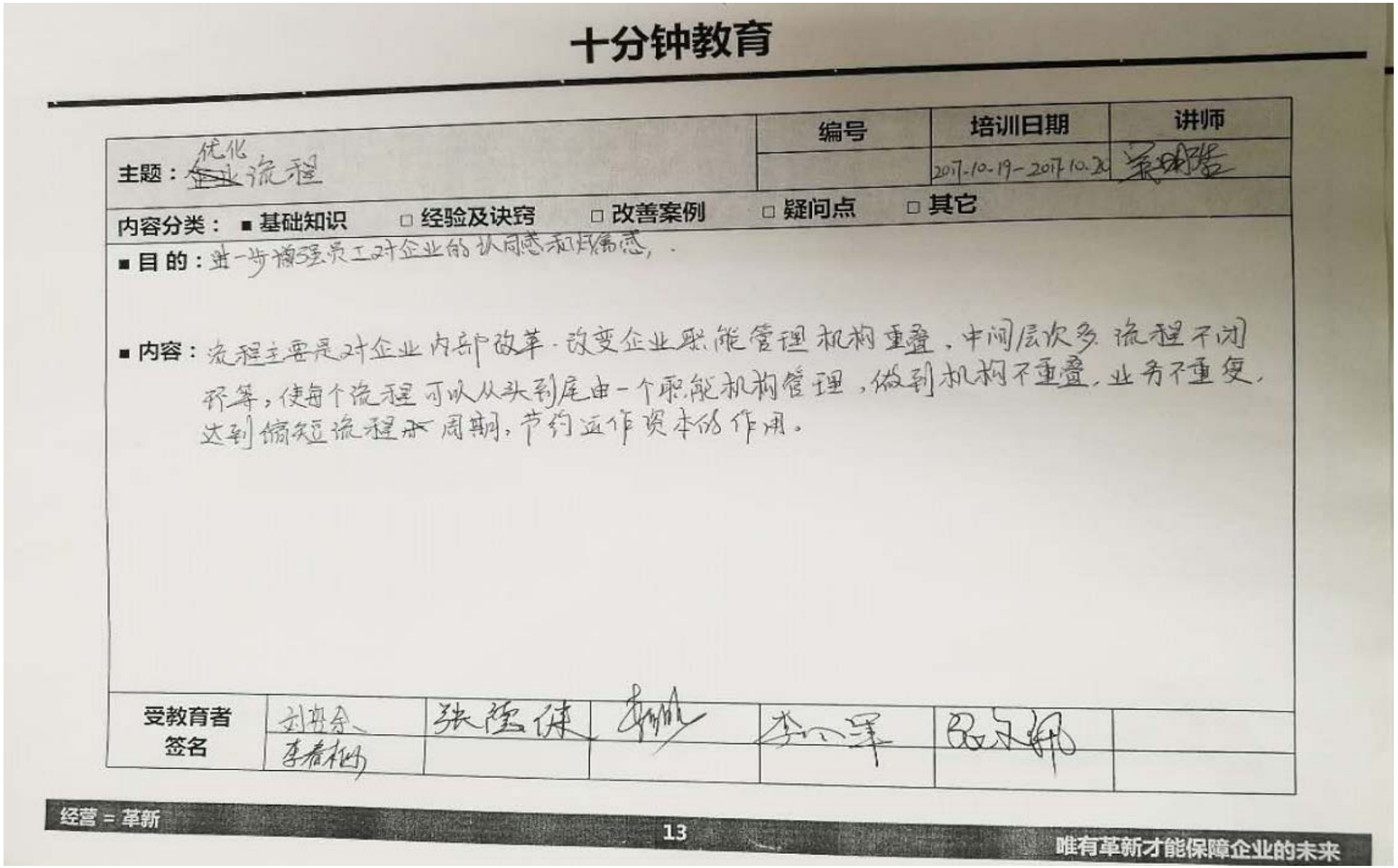
■ 目 的：快速和轻松地自动化管流程管理

■ 内容：实时监控工作流的状态.
评估和提高业务绩效.
减轻工负担
提高效率和降低成本.

受教育者签名	吴丽洁					
	张德保	李春树				

经营 = 革新 13 唯有革新才能保障企业的未来

十分钟教育



十分钟教育

主题：优化~~企业~~流程	编号	培训日期	讲师
		2017.10.19-2017.10.21	

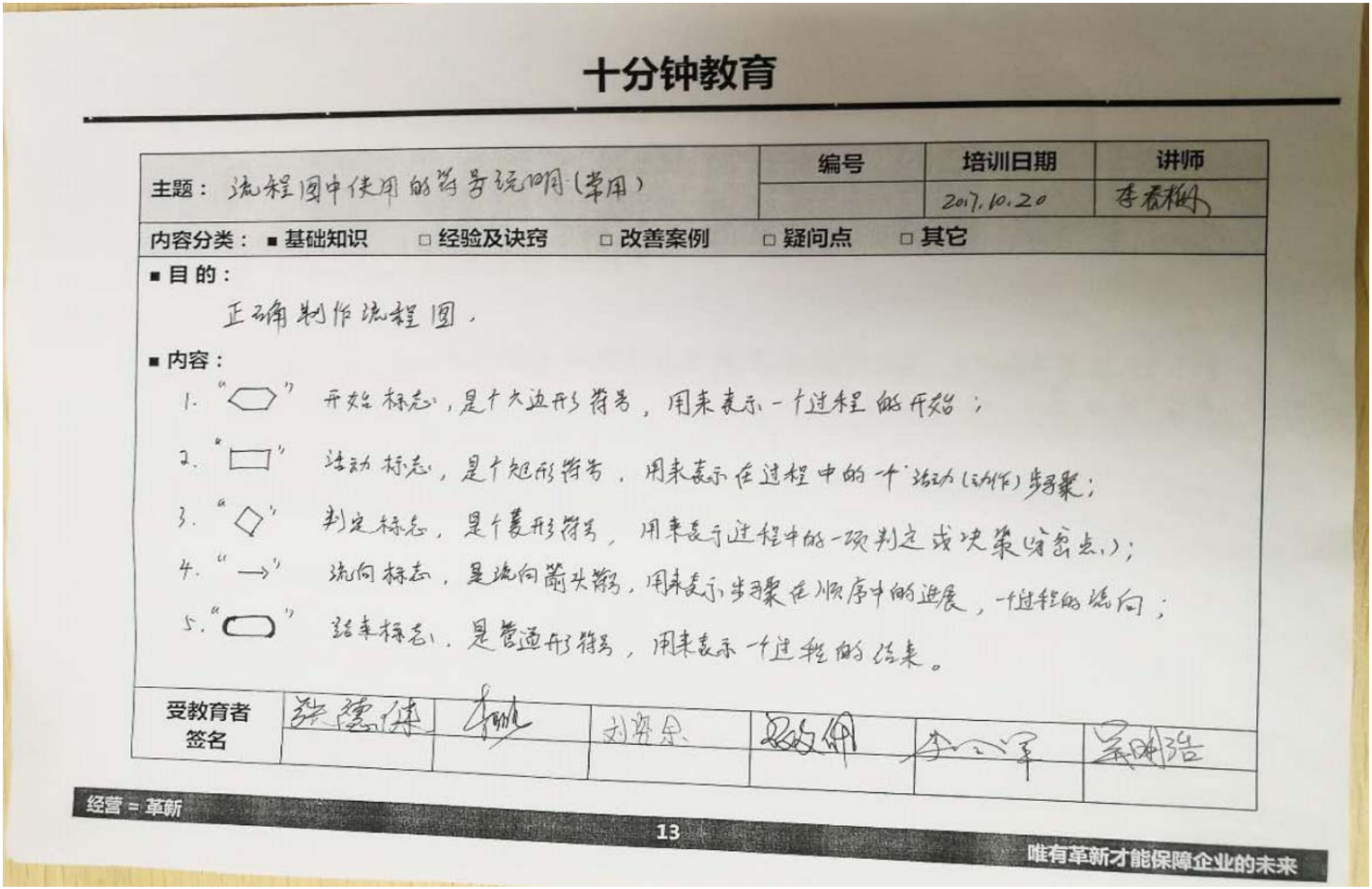
内容分类：■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目 的：进一步增强员工对企业的认同感和归属感，

■ 内容：流程主要是对企业内部改革·改变企业职能管理机构重叠，中间层次多流程不闭环等，使每个流程可以从头到尾由一个职能机构管理，做到机构不重叠，业务不重复，达到缩短流程~~水~~周期，节约运作资本的作用。

受教育者签名						

十分钟教育



十分钟教育

主题：流程图中使用的符号说明（常用）	编号	培训日期	讲师
		2017.10.20	李春梅

内容分类：■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目 的：

正确制作流程图。

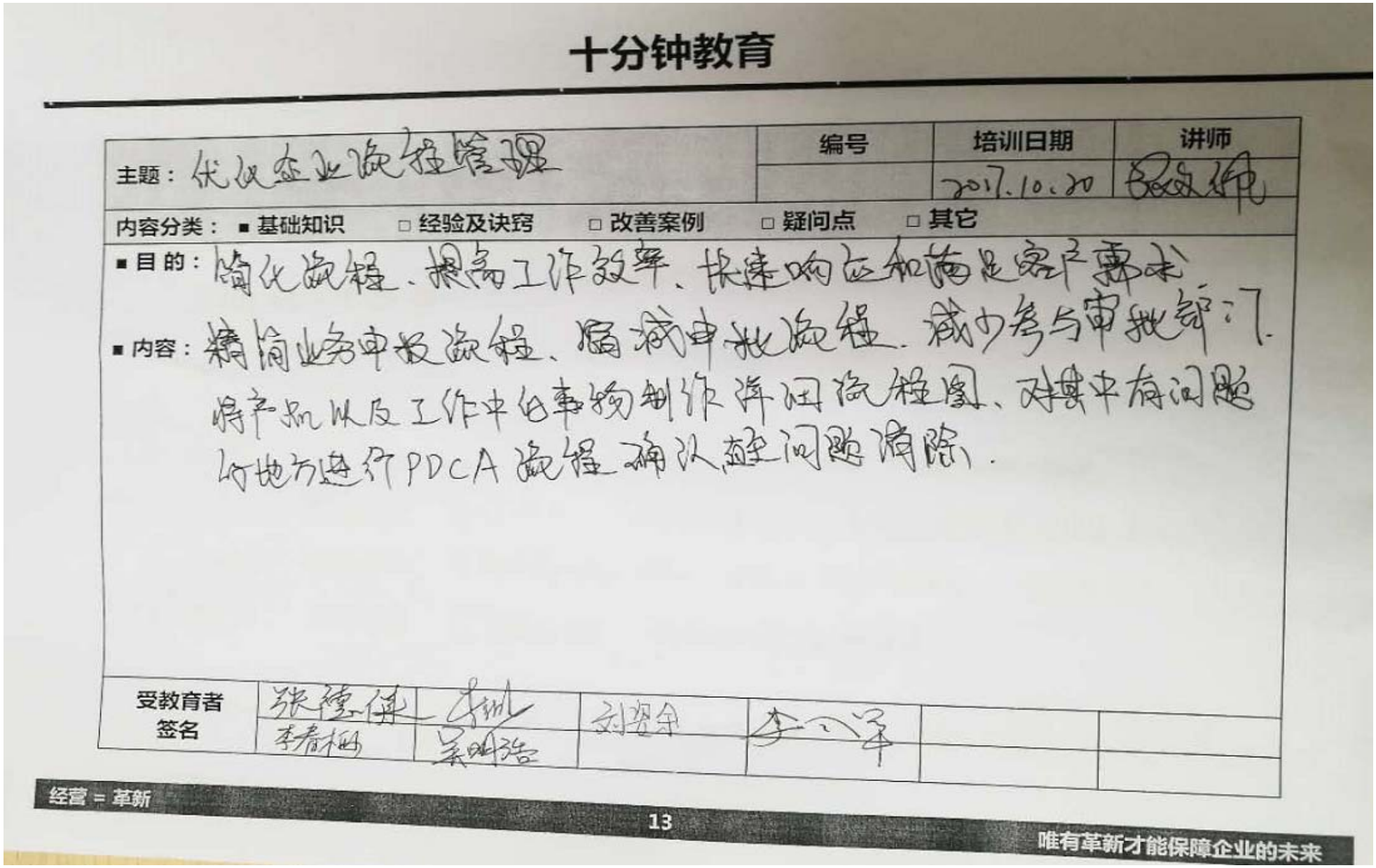
■ 内容：

1. “⬭” 开始标志，是个六边形符号，用来表示一个过程的开始；
2. “▭” 活动标志，是个矩形符号，用来表示在过程中的一个活动（动作）步骤；
3. “◇” 判定标志，是个菱形符号，用来表示过程中的一项判定或决策（分岔点）；
4. “→” 流向标志，是流向箭头符号，用来表示步骤在顺序中的进展，一个过程的流向；
5. “▭” 结束标志，是普通形符号，用来表示一个过程的结束。

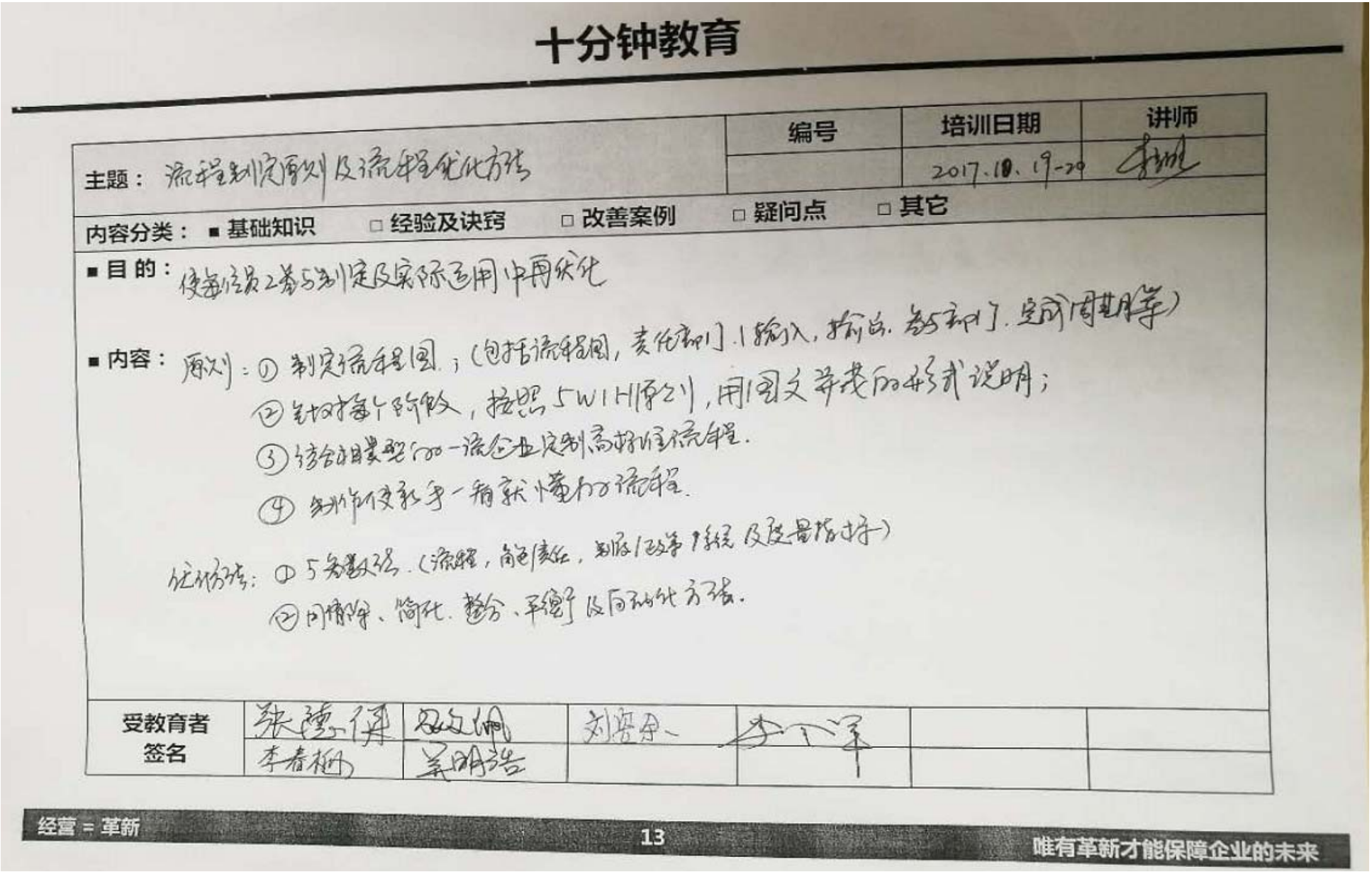
受教育者签名						
	张德保		刘海东			

经营 = 革新 13 唯有革新才能保障企业的未来

十分钟教育


十分钟教育
主题：优化企业流程管理
编号
培训日期
讲师
2017.10.20
内容分类： ■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它
■ 目的：简化流程、提高工作效率、快速响应和满足客户需求
■ 内容：精简业务审批流程、缩减审批流程、减少参与审批部门、
将产品以及工作中台事物制作洋葱流程图、对其中有问题
的地方进行PDCA流程确认直到问题消除。
受教育者签名
张德保
刘宏余
经营 = 革新
13
唯有革新才能保障企业的未来

十分钟教育



十分钟教育

主题：流程制定原则及流程优化方法	编号	培训日期	讲师
		2017.10.19-20	

内容分类：■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目的：使每位员工参与制定及实际运用中再优化

■ 内容：原则：① 制定流程图；（包括流程图，责任部门，输入，输出，参与部门，完成周期等）

② 先切割每个阶段，按照5W1H原则，用图文并茂的形式说明；

③ 结合日常5S-活企业定制高好性流程。

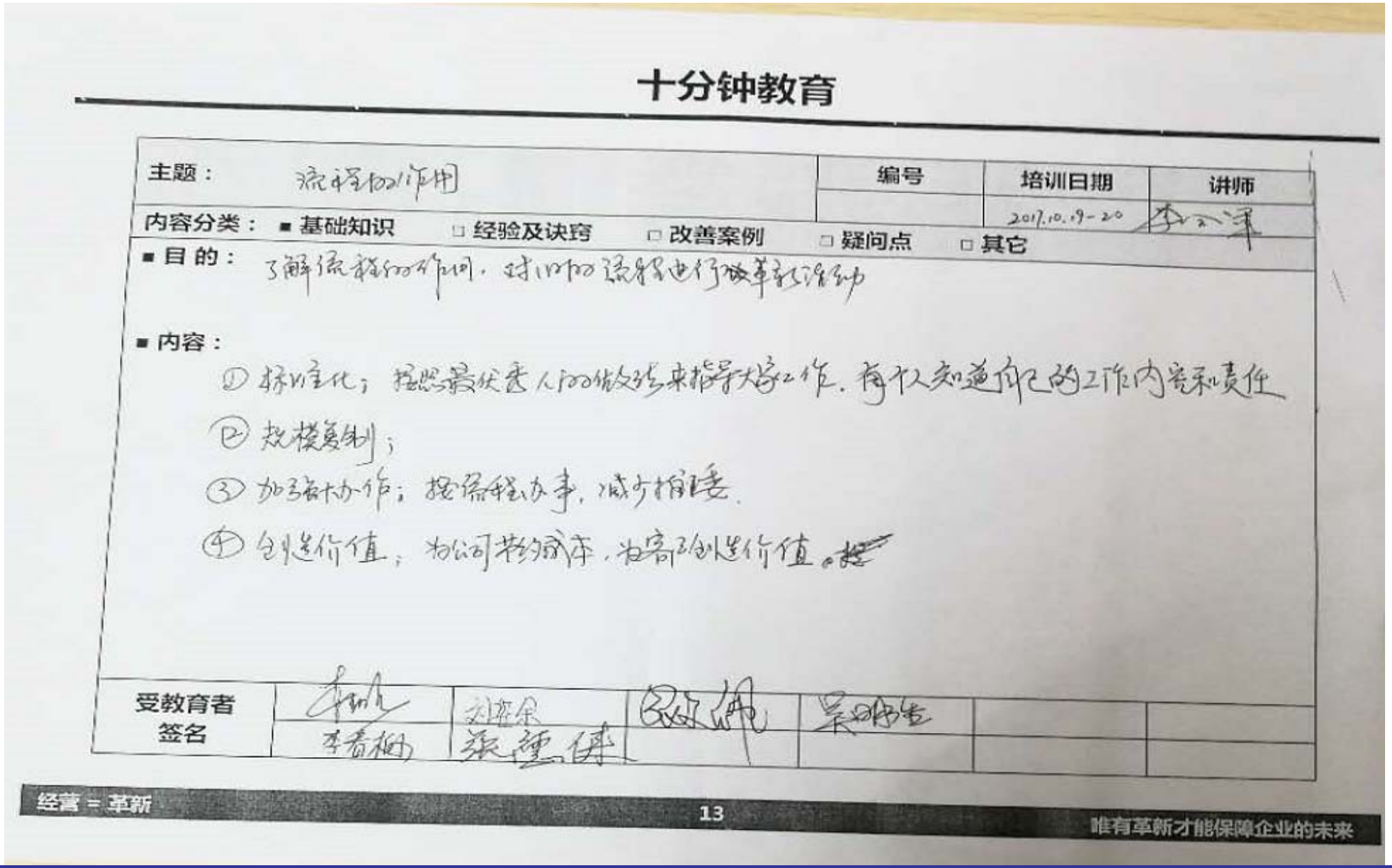
④ 制作使我每一看就懂的流程。

优化方法：① 5为数法（流程，角色责任，判断/改善/统计及质量指标）

② 归纳、简化、整合、平衡及同步化方法。

受教育者签名	张德保	殷文倩	刘爱华	李小军		
	李春梅	吴明浩				

十分钟教育



十分钟教育

主题： 流程的作用	编号	培训日期	讲师
		2017.10.19-20	

内容分类： ■ 基础知识 □ 经验及诀窍 □ 改善案例 □ 疑问点 □ 其它

■ 目的： 了解流程的作用，对如何流程进行改革有所帮助

■ 内容：

① 标准化；按照最优秀人员的做法来指导大家工作，有权知道自己的工作内容和责任

② 规模复制；

③ 加强协作；按流程办事，减少指责。

④ 创造价值；如何节约成本，为客户创造价值。

受教育者签名						
	李香梅	张建伟				

经营 = 革新 13 唯有革新才能保障企业的未来

活动成果

主要内容	成果	单位	备注
必要流程件数	12	件	
流程制定件数	1	件	
流程培训次数	1	次	
流程问题发现件数	6	件	问题已经讨论后改善
十分钟教育件数	7	件	人均1件

活动风采



士气口号！！



小组口号！！ “Yap” ！

活动风采



小组激烈讨论！



分工完成资料！

活动风采



乒乓球接力！



赢了，鼓掌！



活动风采



稳如泰山！

活动感言

姓名	活动感言
李拥军	通过学习，明白任何事情只有每个人明确自己的责任和义务，与伙伴紧密协作，所有事情会事半功倍！
李春梅	我很开心，两天时间为我采购部完成了一个流程，辛苦大家了，谢谢！
李新春	通过两天的学习，认识了流程如此的重要，将在今后的工作中优化自己部门的流程，并予以执行！
刘姿余	经过两天的学习，认识了流程对企业的重要性，在今后的工作中会把学到的流程内容进行运用，并予以执行。
张文佩	星星之火可以燎原，优化流程是企业发展壮大的推动力，是企业不可缺少的一部分。
张德健	个人工作靠态度，按流程去工作是规则（才可控）
吴明浩	完善流程，精细改革！

后续计划

1、目前只是学习的开始，后续回到各部门后各小组学员对本部门进行流程培训。优化，修改，点检，执行。

2、采购部导出的12项子流程计划在4个月内完成，届时诚邀各部门参与。

3、每月1次组织小组成员进行优化流程经验教训交流。