



| | |
|--------|------------|
| 文件编号 | YW-ENG-037 |
| 版本号 | A/0 |
| 制/修订日期 | 2017/4/20 |

打样异常改善业务标准说明书

部门：工程部
作成：江孝忠
审批：吴明浩

业务标准流程图

| 业务标准名称 | | 检讨打样过程中出现的问题并改善业务说明书 | 部 门 | 经营管理室 | | 从接收到履行所需的周期时间 | | 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>收集打样出货报表</div> <div>↓</div> <div>根据问题点收集不良品样品</div> <div>↓</div> <div>发邮件通知相关人员开会</div> <div>↓</div> <div>分析问题点产生的原因</div> <div>↓</div> <div>制定改善方案和责任 人</div> <div>↓</div> <div>根据制定的方案执行</div> | | 工程 | | | | | |
| 2 | | | 工程 | | | | | |
| 3 | | | 生产、营业、采购、工程 | | | | | |
| 4 | | | 生产、采购、工程 | | | | | |
| 5 | | | 生产、采购、工程 | | | | | |
| 6 | | | 生产、采购、工程 | | | | | |
| 7 | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | |

步骤： 1、收集打样出货报表

工程打样（全检/出货）日报表

作成: 2023/11/11 确认: 2023/11/11 审核: 2023/11/11 作成日期: 2023/11/11

| NO | 客户 | 机种 | 品番 | 全检总数 PCS | 良品数 PCS | 不良数 PCS | 不良率% | 不良内容 | 直投 /百格测试 | 出货数量 PCS | 剩余数 PCS | PCT确认后 不良数 | 备注 |
|----|------|-----|---------|-------------|------------|------------|-------|------------|-------------|-------------|------------|---------------|----|
| 1. | 1443 | SG6 | U1RST26 | 140 | 138 | 2 | 1.4% | 黑点 2 pcs | / | 120 | / | | |
| 2. | | | U1PT197 | 50 | 37 | 11 | 22% | 划伤 7, 黑点 4 | / | 30 | / | | |
| 3. | | | U1PT200 | 50 | 38 | 12 | 24% | 划伤 4, 黑点 8 | / | 30 | / | | |
| 4. | | | U1PT228 | 50 | 41 | 9 | 18% | 划伤 3 | / | 30 | / | | |
| 5. | | | U1PT237 | 50 | 42 | 8 | 16% | 划伤 2 | / | 30 | / | | |
| 6. | | | U1PT240 | 70 | 61 | 9 | 12.8% | 黑点 9 | / | 60 | / | | |

不良黑点

不良划伤

1.收集打样出货报表

步骤： 2.根据问题点收集不良品样品



尘点



黑点



划伤

- 1、尘点不良品
- 2、黑点不良品
- 3、划伤不良品

步骤： 3.发邮件通知相关人员开会检讨

与邮件（每隔3分钟自动保存一次）

吴明浩,宋福堂,李春梅,莫平,齐婧,张燕,覃艳巧,胡文标,孙明,

+添加 清空 向此人发送外部邮件

添加外部收件人 - 添加抄送 - 添加密送 - 最近联系人

里产问题检讨会 一般邮件

B I U ABC A ab 段落 瀚熙统 24px

大家好! 请大家2017.5.20在工程部开会, 检讨第一次量产K2出现的问题。谢谢!

1、发邮件通知相关人员开会检讨

步骤： 4、分析问题点产生的原因


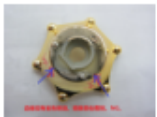


| 问题点 | 图片 | 问题 分析 | |
|----------|--|--|----|
| 图片1.和图片3 |  | 夹头里面没有飞治，因为两个产品合在一起吸治，治模很难飞到里面。 | 信息 |
| 图片2 |  | 背面贴 胶纸面积有点大，挡住四周边缘边。 | |
| 图片5 |  | 下防振没有吸到治模，因此吸住，造成角度没有对齐，造成少治模所导致的。 | |
| 图片6和图片11 |  | 产防磁带太松，造成太多，而扣是勾能。 治模吸模心到成为原因的角度造成治模吸住。 | |
| 图片7/8/9和 |  | | |

1

1、针对不良品分析不良产生的原因

步骤： 5、制定改善方案和责任

那家飞油问题改善

| 问题点 | 图片 | 问题 分析 | 改善措施 | 责任人 |
|-----------|--|---|--|------|
| 图片1. 和图片3 |  | 夹线里面要有飞油， 因为两个产品合在一起喷油， 油漆很难飞到里去。 | 两个产品分开电镀/喷油， 但是背面会喷到油漆，不知道能否影响装配？ 下次我们可以分开打样给你们确认。 | 宋工 |
| 图片2 |  | 背面贴 胶纸面积有点大， 挡住四周边棱边。 | 下次我们改小点的胶纸， 联系采购买小的胶纸可以改善这个问题 。 | 采购阿梅 |
| 图片5 |  | 产品底部没有喷到油漆，露电镀层， 喷枪角度没有对准，喷得少油漆所导致的。 | 下次把喷枪调好到位，这个问题 可以改善。 | 唐 经理 |
| |  | | | |

1、提出改善方案和责任，已确保再次试作时不再出现类似不良