



文件编号	QMD-YW-014
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/22

KPI业务执行标准说明书

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		KPI业务执行标准说明书	部 门	品管部		从接收到履行所需的周期时间	30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>QC日检查批数统计</div> <div>↓</div> <div>QC违规件数统计</div> <div>↓</div> <div>品质判定时间统计</div> <div>↓</div> <div>品质误判次数统计</div> <div>↓</div> <div>4个日KPI作成</div> <div>↓</div> <div>月KPI作成</div>		组长成型全体QC	5分钟		1、A、B班QC对自己所负责的机台，查货批数、不良退货批数进行统计在表格内。		
2			组长成型全体QC	4分钟		1、对现场QC违规件数点检。 2、对现场QC改善件数。		
3			成型全体QC	1分钟		1、成型QC对现场首件品质判定时进行时间记录，与标准工时对比。		
4			成型全体QC	1分钟		1、成型QC对现场收货后，后工序退货为品质误判次数统计。		
5			组长	10		1、对QC日检查批数、成型现场违规件数、品质判定时间统计做电子档日KPI。		
6			组长	5分钟		1、对QC日检查批数、成型现场违规件数、品质判定时间统计做电子档日KPI。		

步骤：1、QC日检查批数统计

IPQC巡检日报表

日期: 7月5日 班别: A 生产机台: 1# IPQC: 张吉 审核:

客户: 115 品番: 115-11 材质: ABC

问题点	巡检时间	巡检数	不良数	结构	颜色	变形	杂质	缺料	缩水	加高	气纹	气孔	拉伤	发白	混色	脏污	破伤	水口高	试吹	包装	其它	处理方法
	7:21	5	2																			
	7:02	5	2																			
	7:11	5	2																			
	7:23	5	2																			
	7:10	5	2																			
	7:00	5	2																			

注: 每2H进行一次, 并将结果记录在相应的上方表格内

确认时间: 7:21 7:02 7:11 7:23 7:10 7:00

判定结果: 合格 合格 合格 合格 合格 合格

注: 每2H进行一次对照颜色, 并将结果记录在此上方判定结果栏

抽检记录表

抽检时间	生产数	抽检数	不良数	不良率	不良问题点	抽检箱号	判定	备注
7:03	150	20	0			1#	合格	
7:15	150	20	0			1#	合格	
7:20	150	20	0			1#	合格	
7:13	150	20	0			1#	合格	
7:08	150	20	0			1#	合格	
7:00	150	20	0			1#	合格	

注: 每4H进行一次, 并将结果记录在此上方表格内
东莞唯嘉电子科技有限公司 PM-QMD-002(2015.4.20)

1

(5月份) 成型入库日检查KPI管理

日期: 7月5日 作成: 田冰 审核: 周海平

机台	1#	2#	3#	4#	5#	6#	7#	8#	9#	10#	11#	12#	13#	14#	15#	16#	17#	18#	19#	20#	21#	22#	23#	24#	25#	26#	27#	28#	29#	30#	31#
1#																															
2#																															
3#																															
4#																															
5#																															
6#																															
7#																															
8#																															
9#																															
10#																															
11#																															
12#																															
13#																															
14#																															
15#																															
16#																															
17#																															
18#																															
19#																															
20#																															
21#																															
22#																															
23#																															
24#																															
25#																															
26#																															

说明: 每日QC下班前填写自己机台检查数据及质量状况, 如连续每日扣绩效3元, 各QC严格执行。

2

- 1、对IPQC抽检记录表进行统计;
- 2、当班IPQC抽检记录表的批数统计后填写入相对应的机台;

步骤： 2、成型现场违规件数统计

IPQC作业违规件数

点检日期：		点检责任人：																作成：田 冰				审核：覃海平			
姓名	李 辉		孙红菊		胡淑敏		向凤丽		高安妹		张孟可		孙二盈		易明丽		孙 焕		备注						
问题点	违规项	改善项	违规项	改善项	违规项	改善项	违规项	改善项	违规项	改善项	违规项	改善项	违规项	改善项	违规项	改善项	违规项	改善项							
1、查货不戴手套																									
2、报表没按时填写																									
3、结构没按标准比对																									
4、与作业员聊天																									
5、填写假报表																									
6、未穿工装																									
7、自己工作台脏乱																									
8、披头散发																									
9、个人KPI没填写																									
10、没有准时查货																									
11、长指甲																									
12、上班玩手机																									
13、有二次加工无试喷油																									
14、机台首件没有收回																									
15、未按标准留山田样板																									
16、工作懒散怠慢																									
17、																									
18、																									
19、																									

说明：组长对每班QC点检监督时，如遵守的在违规栏填写“0”如没有遵守的违规栏填写“1”请各班QC不要违规。此KPI和绩效有直接关系。

- 1、每天针对IPQC点检监督违规件数统计日KPI作成；
- 2、每天针对IPQC点检监督改善件数统计日KPI作成；

步骤：3、品质判定时间统计

首件产品确认表

客户: 13 品番: 24607620 确认: 张立司

客户: 13 日期: 2017.5.12 班次: 1 送样人: 何某 送检时间: 6:30

PQC: 判定OK在方框内打√ 判定NG在方框内打× 首件确认时间: 1:00

生产状态: ☒ 正常开机 ☐ 模具保养 ☐ 修模 ☐ 设备异常

加工(修理)事项: 水口 披锋 注意事项: 缩水, 料花, 变形, 气纹, 缺料等不可

东莞烽嘉电子科技有限公司 FM: INJ-039

品质判定时间KPI

制表: A/B组 作成: 田冰 审核: 曹海平

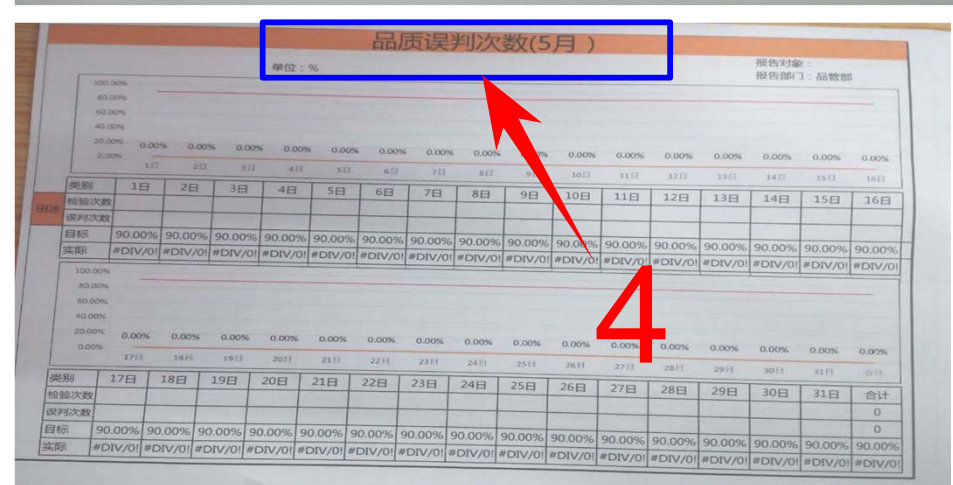
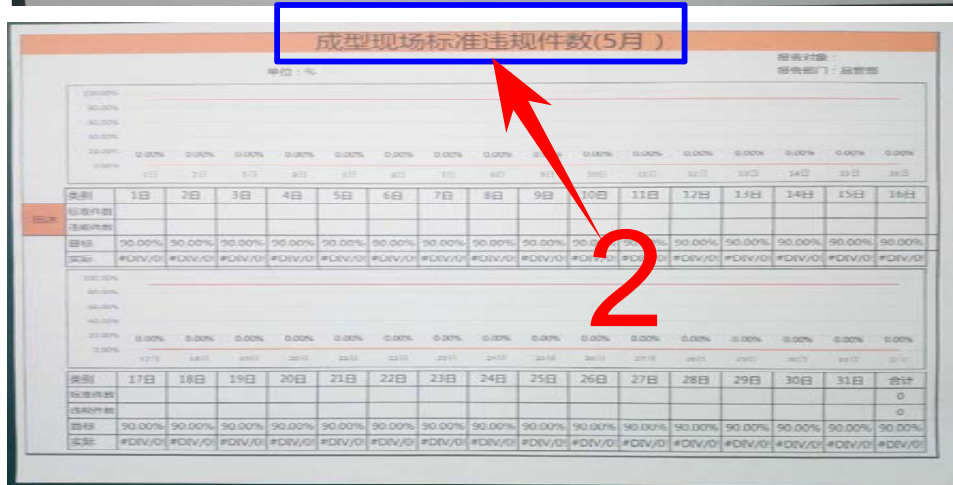
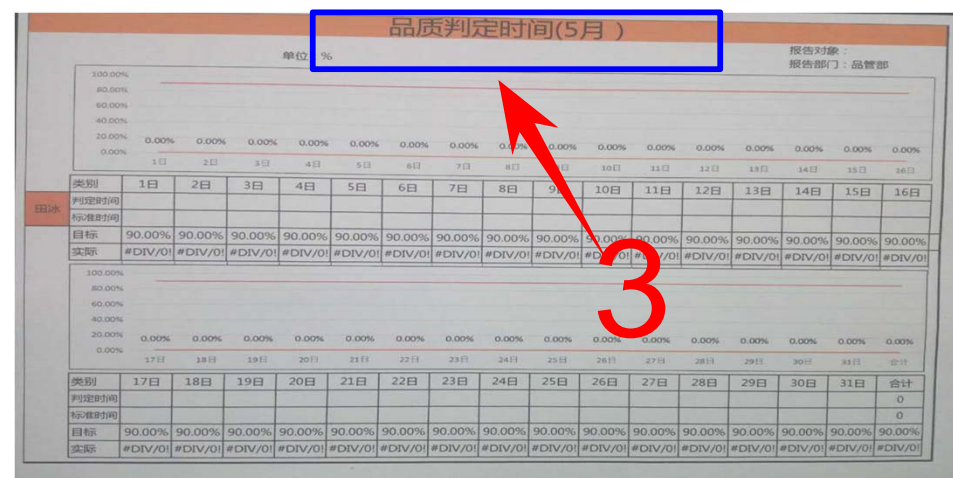
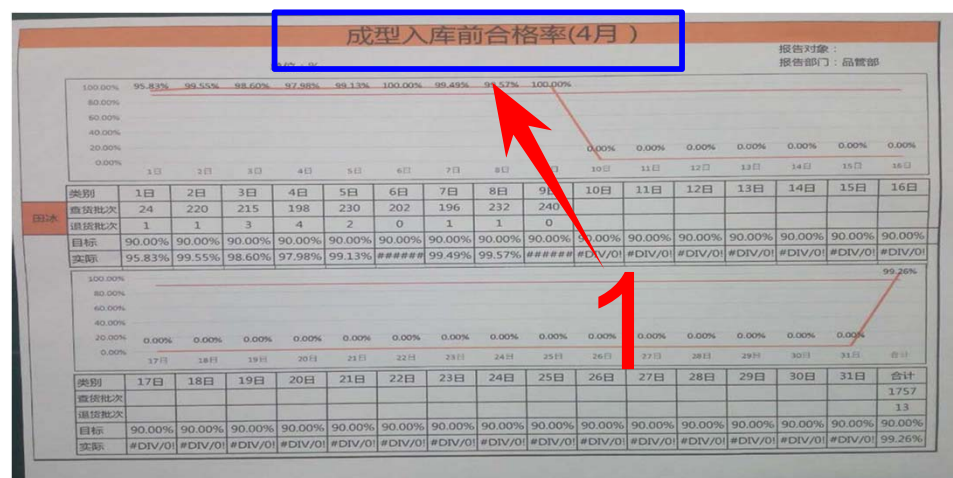
No	日期/班次	机台	客户	品番	标准工时	判定时间	判定结果	异常内容	完成时间	共用工时	担当QC	备注
1	5.7A	25#	新井	24607620	30分	9	2:00	NG	10:20	2H	张立司	10:20
2	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
3	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
4	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
5	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
6	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
7	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
8	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
9	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
10	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
11	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
12	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
13	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
14	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
15	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
16	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
17	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
18	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
19	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
20	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
21	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
22	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
23	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
24	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
25	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
26	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
27	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
28	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
29	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20
30	5.8B	25#	新井	24607620	30分	9	18:30	NG	10:20	2H	张立司	10:20

- 1、IPQC首件判定后, 要进行使用时间记录;
- 2、对每天每个IPQC判定时间统计进行记录并对标准时间对比;

[illegible]

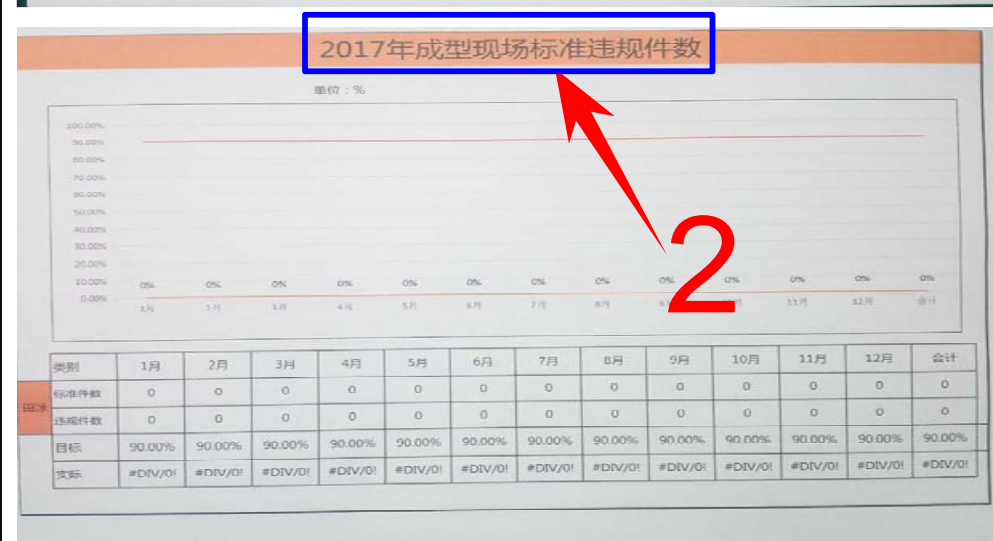
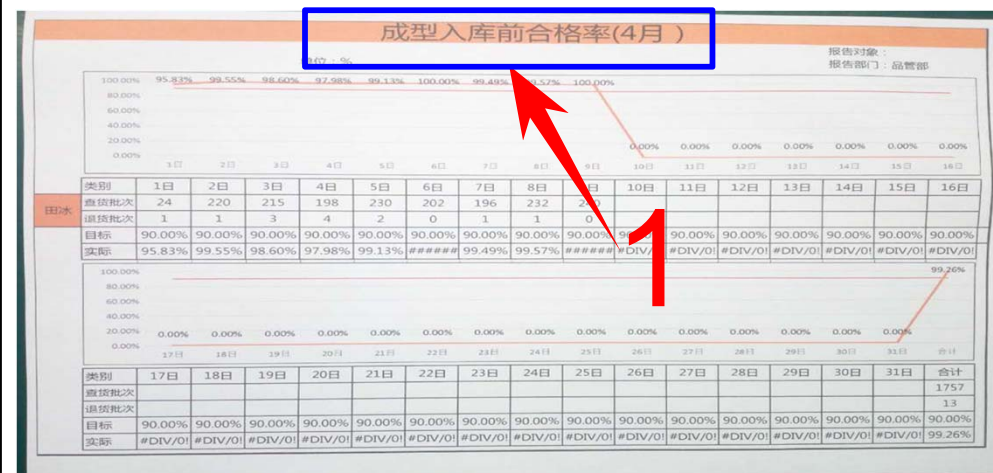
- 1、针对后工序、QA、客诉异常单进行统计；
3、对成型IPQC误判次数每日进行客户、品番、不良内容等统计记录；

步骤：4、四个日KPI作成



- 1、每日成型入库前合格率KPI;
- 2、每日成型现场标准违规件数KPI;
- 3、每日成型IPQC品质判定时间KPI;
- 4、每日成型IPQC品质误判次数KPI;

步骤：5、月KPI作成



- 1、每月成型入库前合格率KPI;
- 2、每月成型现场标准违规件数KPI;
- 3、每月成型IPQC品质判定时间KPI;
- 4、每月成型IPQC品质误判次数KPI;