



文件编号	YW-ZK-004
版本号	A/0
制/修订日期	2017年6月

# 生产管理业务标准说明书

部门：真空加工部  
作成：杨叶军  
审批：唐利民

业务标准流程图

业务标准名称		生产管理标准 说明书	部 门	真空加工部		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	每天早上		杨叶军					
2	根据生产计划，安 排产线投产顺序		杨叶军					
3	巡察车间生产记律 及品质状况		杨叶军					
4	处理品质异常		杨叶军					
5	据生产情况合理安 排加班		杨叶军					

## 步骤：1、生产管理流程



1、每天早上8:00组织早会，检讨前日问题点及当日注意事项

## 步骤：2、生产管理流程

油漆库存看板													
单位(kg)													
区域	A	B	C	D	E	F	G						
编号	库存	编号	库存	编号	库存	编号	库存	编号	库存	编号	库存	编号	库存
4	8V-240: 11	CT-240: 18	YJ-018 6	已调				TK-513 BK					
	CT-240: 18		YJ-015 26					TK-516 B					
	1000: 10		YJ-016 6					TK-517 Y					
	1000: 10		YJ-012 16					R-301					
3	UV-2090 18	7067A-1: 18	YJ-019 16	油				Y-201					
	UV-2090F 14		YJ-080 16					0-290					
	2090F		YJ-010 22					TK-513 P					
			YJ-068 8					R-382					
			YJ-016 7	工程漆油				BL-612					
			XH-1000 6										
			XH-1000 18										
2	B0292519 18	705 10	YJ-016 6	漆油				UV-007 4					
	B0292632 12		YJ-008 23					UV-008 8					
	B0292390 10	8516-1: 10	YJ-069 10					WT 3264 13					
	B0292391 5		YJ-078 13					S-0115 33					
1	B0292518 4	8516-1: 10	YJ-071 4	漆油				0906 9					
	B0290017 18		YJ-017 12										
			YJ-012 10					A-2365 24					
			YJ-012 16					117 8					
				漆油				115 6					

油漆库存看板													
单位(kg)													
区域	A	B	C	D	E	F	G						
编号	库存	编号	库存	编号	库存	编号	库存	编号	库存	编号	库存	编号	库存
4	8V-240: 11	CT-240: 18	YJ-018 6	已调				TK-513 BK					
	CT-240: 18		YJ-015 26					TK-516 B					
	1000: 10		YJ-016 6					TK-517 Y					
	1000: 10		YJ-012 16					R-301					
3	UV-2090 18	7067A-1: 18	YJ-019 16	油				Y-201					
	UV-2090F 14		YJ-080 16					0-290					
	2090F		YJ-010 22					TK-513 P					
			YJ-068 8					R-382					
			YJ-016 7	工程漆油				BL-612					
			XH-1000 6										
			XH-1000 18										
2	B0292519 18	705 10	YJ-016 6	漆油				UV-007 4					
	B0292632 12		YJ-008 23					UV-008 8					
	B0292390 10	8516-1: 10	YJ-069 10					WT 3264 13					
	B0292391 5		YJ-078 13					S-0115 33					
1	B0292518 4	8516-1: 10	YJ-071 4	漆油				0906 9					
	B0290017 18		YJ-017 12										
			YJ-012 10					A-2365 24					
			YJ-012 16					117 8					
				漆油				115 6					

1、根据生产计划，安排产线投产顺序



### 步骤：3、生产管理流程



1、巡察车间生产记律及品质状况。

## 步骤：4、生产管理流程



1、处理品质异常。



## 步骤：5、生产管理流程



2017年1月6日 电镀计划进度看板

①总进度栏 ②品质一览表 ③计划栏 ④计划栏(注)

①总进度栏

紧急级别	机种	品番	计划数	计划时间段	生产数
1.	PL47	PL47-UL103			

②品质一览表

紧急级别	机种	品番	计划数	计划时间段	生产数	不良率
1.	B	26120050302009 (磷化)	5000	8:00 20:30	6157	2.0%
2.	B	2013P092013P090-07PRT-PLT1-	40000	8:00 20:30	44836	3.0%
3.	G	26120050105009 (后盖)	700	8:00 20:30	720	0.0%

③计划栏

紧急级别	机种	品番	计划数	计划时间段	生产数
1.	B	2013P092013P090-07PRT-PLT1-	45000	8:00 20:30	45984
2.	B	26120050202009 (磷化)	1400	0:00 20:30	1476
3.	B	26120050302009 (磷化)	2000	8:00 20:30	2096
4.	B	PL47 PL47-UL103	800	8:00 20:30	852
5.	B	26120050105009 (后盖)	3000	8:00 20:30	3193

④计划栏(注)

机种	品番	计划数	计划时间段	生产数
1.	PL47-UL101	160		
2.	PL47-UL133	120		
3.	PL47-UL143	120		
4.	PL47-UL103	180		
5.	PL47-UL108	50		

机种: PL47  
订单号: PAP-PL4720150731  
①总进度 ②品质 ③检查

备注

1、据生产情况合理安排加班。