文件编号	YW-ASSY-015
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

YEJIA

例会业务执行说明书

部门：装配部
作成：林 燕
审批：张德健

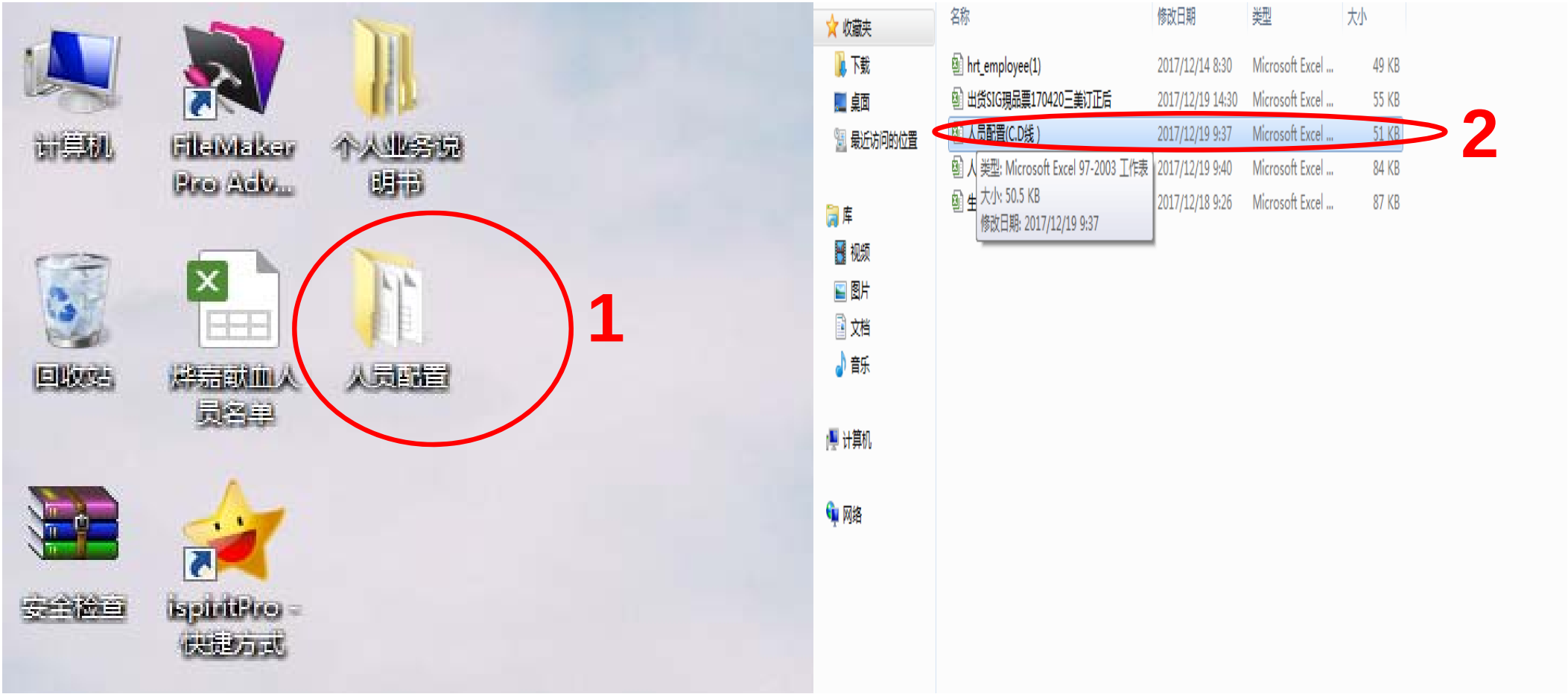
修 订 变 更 栏

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	2017.5.20	装配部	无	新版本作成

业务标准流程图

业务标准名称	例会使用标准说明书	部 门	装配部		从接收到履行所需的周期时间	16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	人员集合	助拉/组长//课长	2分钟		各生产线的人员集合		
2	点名出勤人员	助拉/组长/课长	2分钟		助拉确认出勤人员的状况		
3	问好	助拉/组长/课长	2分钟		组长问好		
4	陈述昨天生产不合理	助拉/组长/课长	2分钟		昨天生产的问题总结陈述讲解		
5	生产计划讲解	助拉/组长/课长	2分钟		传达当天生产计划		
6	当天生产注意事项	助拉/组长/课长	2分钟		讲解当天生产的产品所要注意的事项		
7	表扬工作出色的员工	助拉/组长/课长	2分钟		表扬工作出色的员工，并列为榜样。		
8	鼓励员工完成当天任务	助拉/组长/课长	2分钟		鼓励员工完成当天任务		

步骤： 一.打印第二天的人员名单



YEJIA

步骤： 二.人员集合点名

2

东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

作成者	日期
林燕	2017/12/19

生产线配置表

作成者：邓连红 日期：2017-3-23 承认者：张德健 版本：2.0

客户 竹 谷 机种：SIG 品番：ZGSIG012 拉别：C

序号	工序号/名称	作业员			申请计划加班时间			实际加班时间		
		姓名	工号	职位	加班时间	工时	加	正班时间	加班时间	工时
1	C1：长外壳来料检查	赵巧利	0016397	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
2	绳扣全检	雷孝红	0016428	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
3	绳扣+侧滑键组装	邱宣钧	0016272	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
4	放治具+导光柱	苏华良	0016134	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
5	按键+弹簧	项连刚	0016403	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
6	中板组装+小弹簧	邹勇	0014787	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
7	小压板+五金压板	夏超	0016[illegible]3	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
8	打螺丝	班影	0016375	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
9	功能测试	谭志明	0016117	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
10	绳子测量	吴世银	0014791	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
11	外观检查	陈碧玲	0015821	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
12	外观检查	杨功媛	0016404	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		
13	装胶袋+包装	袁社娇	0014478	社会工	18:30-21:30	3		8:00-17:30		

1

第 1 页

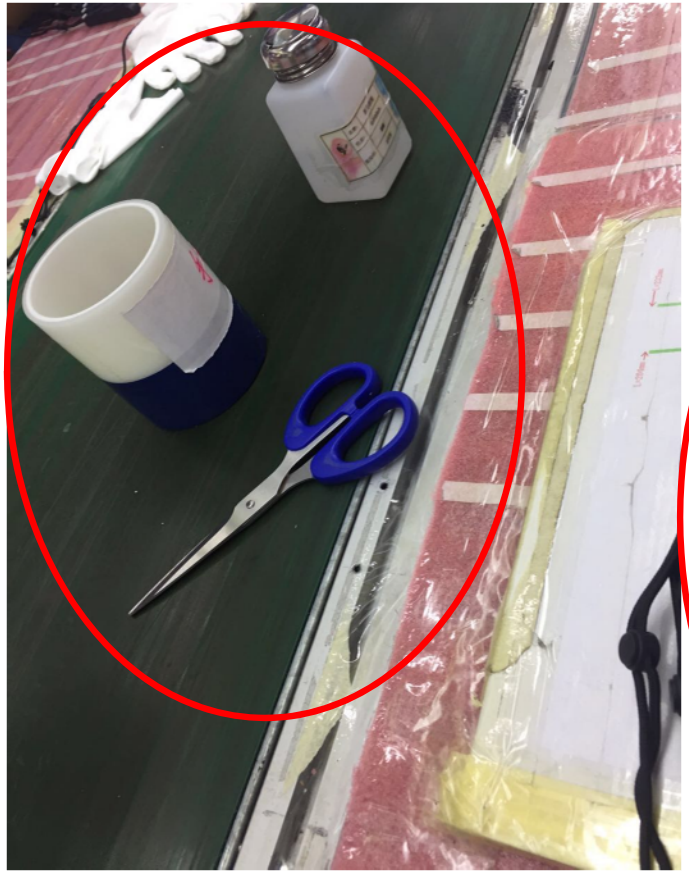


步骤： 三.昨在生产不合理讲解

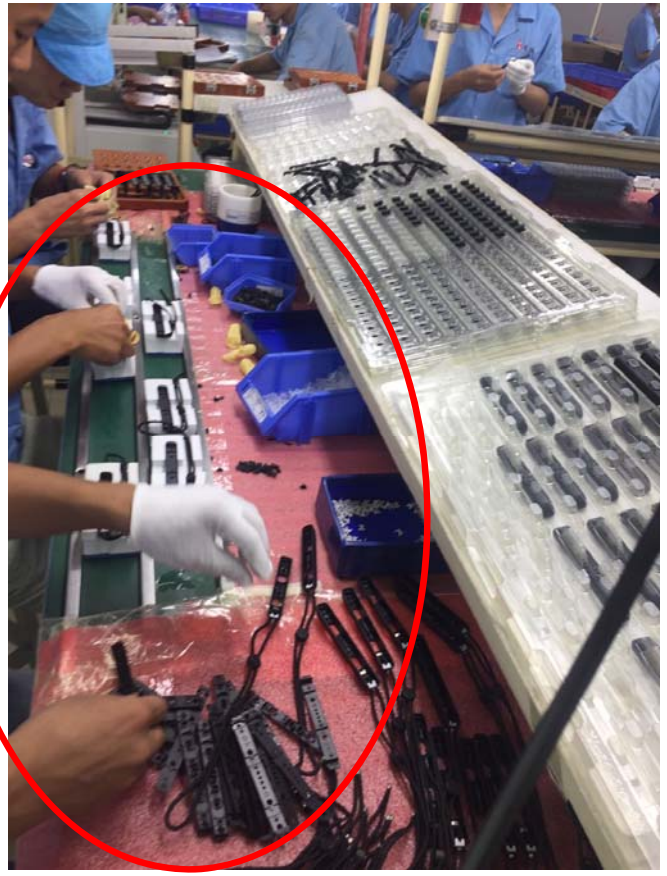
1.产品摆放过多



2.利器及手指套未按规定放置



3.作业台面不符合3D规定，有品质隐患。



步骤： 四.生产计划讲解



2017年12月21日装配课生产计划表

计划栏

紧急级别	制令单号	工程项	单元名	生产线	客户品番	当天计划	计划生产时间
B	W017100295	元趣	本工程	1	TQ001BL（蓝色无卡）	30	8:00~21:30
	W017090208	元趣	标准版	1	TQ001MINIZJ01B(粉色)		
		元趣	放宫版	1	TQ001MINIZJ01C		
		元趣	放宫版	1	TQ001MINIZJ01D		
		元趣	标准版	1	TQ001MINIZJ01E(粉色)		
		元趣	标准版	1	TQ001MINIZJ01A(蓝色)		
		元趣	本工程	1	TQ001PL(粉色无卡)		
	W017120201	元趣	本工程	1	TQ001-SJ0001		
	W017120196	元趣	后壳组件	1	TQ001-SJ0001		
	W017120197	元趣	底座组件	1	TQ001-SJ0701		
	W017110358	元趣	本工程	1	TQ003ZJ01A(蓝色)		
	W017110332	元趣	本工程	1	TQ003ZJ01B(粉色)		
	W017110281	元趣	本工程	1	TQ003ZJ01C(绿色)		
	W017110021	第六星	超声波	1	水环（电镀银版）	下胶指备标贴制中	
	W017110022	第六星	超声波	1	水环（电镀银版）	上胶指备标贴制中	
		梁果慧	本工程	1	UP0149-A10802-02-Assy		
		梁果慧	本工程	1	UP0149-A10802-02-Assy		
B	W017120198	山田	全检	1	PL49-A1935	500	
	W017100147	宇龙	电池支架组件	1	730500132		待补素材
	W017100142	宇龙	后壳组件	1	700100360		
	W017100148	宇龙	前壳组件	1	700000821		
	W017100143	宇龙	12H表带组件	1	740200185		
	W017100145	宇龙	12H表带组件	1	740200190		
	W017100144	宇龙	6H表带组件	1	740200188		
	W017100146	宇龙	6H表带组件	1	740200189		
	W017100041	洛可可	本工程	1	杯盖组装件（黑色）	35000	8:00~21:30
B	W017120136	竹谷	本工程	1	ZGSJG012		

基础信息 / MO信息 / 备注信息

计划产能	计划工时	作业人数	订单数	生产累计	生产欠数	出货日期	备注
100	5.2	12	206	89	117		
40	1.8	22	244	180	64		
40	1.8	22	70		70		
40	0.4	22	15		15		
40	37.5	22	1500		1500		
40	37.5	22	1500		1500		
100	14.0	12	1600		1600		
100	14.0	12	1400		1400		
100	2.0	3	200		200		
100	2.0	3	200		200		
100	0.1	12	1000	987	13	7楼生产	
100	3.1	12	1000	692	308	7楼生产	
100	0.1	12	1000	989	11	7楼生产	
80	6.5	6	1000	480	520		
80	2.1	6	1000	830	170		
50	65.1	15	3257		3257	黄色	
50	234.9	15	11743		11743	黑色	
400	1.3	4	500		500	1月6日	素材够520个即可。
250	2.2	4	90200	89655	545		
250	82.5	4	90200	77063	13137		
150	396.5	15	90200	30729	59471		2条线生产
250	64.1	4	90200	74184	16016		粉色表带
250	234.1	4	96000	37480	58520		
500	34.9	2	90200	72747	17453		粉色表带
500	22.2	2	96000	84924	11076		
300	52.1	5	16000	378	15622		1月份订单
450	1649.4	91	800000	57760	742240		

生产信息

白班生产数		夜班生产	
良品	不良	良品	

宇龙301A的总订单：98200套

第一批： 2000套已完成。

第二批开单：6000套

粉色订单一共： 100000

第一批：4000

第二批：96000

12月份出货计划	富士康	三美
12月11日		100,000
12月12日		100,000
12月14日		100,000
12月19日		100,000
12月21日		100,000
12月27日		100,000

出货欠数

257560

157560

57560

12月订单生产总数 857,560

出货总数 500,000

理论剩余在库 357,560

301A的表带的只要有来料OK就领。



计划生产信息板

2017 年 12 月 20 日

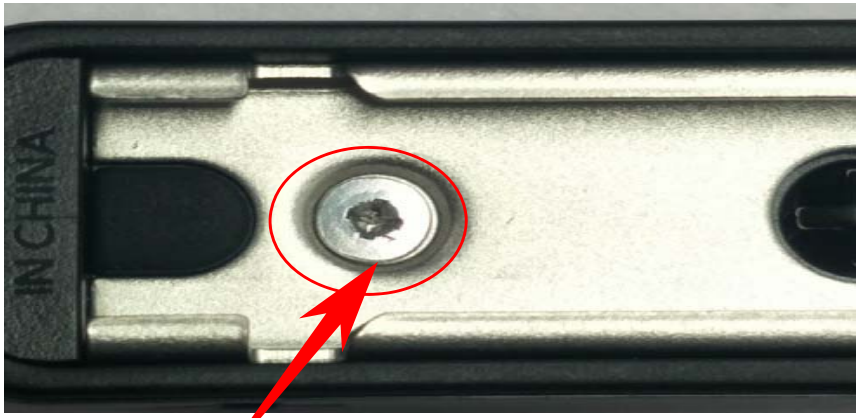
序号	紧急度	客户/机种	品番/品名	计划数量	生产人数	标准能率	生产时间段			组长	备注
1	B	元趣	Mini 蓝色砂 yami 粉色	30/50	5	150	8:00-09:00			孙元勇	
2	B	元趣	Yami 蓝/粉	PACK	5	120	8:00-21:30	10H	7F	孙元勇	
3	B	宇龙	6H	4000	2	300	8:00-21:30	11H	B-B3	李士强	
	A	宇龙	前壳	1800	13	400	8:00-21:30	11H	B-D2	李增和	两条生产线
	B	精路	SIG	3500	87	458	8:00-21:30	11H	4楼间	王明长 冯冰 万红 张燕	
5	宇龙	台桂	8K	10	2K	8:00-17:30		B-C4		许久	

步骤： 五.当天的生产品质注意事项讲解



1. SIG长外壳划伤 ， NG





2. SIG螺丝打花，NG

结束