4#BM工程MASK性不良5σ达成

制造二部　　SCREEN二科



太阳圈

目　录

- 爱心圈简介
- 工程介绍
- 主题选定
- 活动计划
- 现况把握
- 目标设定
- 预想财务效果
- 活动开展
- 原因分析及对策
- 效果分析
- 实际财务效果
- 标准化及向后计划

1.爱心圈简介

太阳圈

1-1太阳圈全家福

口号：一分一厘聚金山



圈名：太阳圈

太阳：象征新生的力量，
它的光芒将照耀到SSDI每一个角落

圈长：李小林（GB）

书记：明　琴（WB）

圈成员：32名

成立日期：2001年2月

STEP阶段：“4-2”STEP

活动主题：MASK流出不良100PPM达成

活动日期：04.05--04.09

1.爱心圈简介

太阳圈

1-2爱心圈获集体奖励记录





2002年6月	SSDI 5月份TPM	第一名
2002年7月	SSDI “鹏飞—111”爱心圈活动	优秀奖
2002年8月	SSDI 7月份TPM	第一名
2002年7月	SSDI 改善提案	五等级奖
2002年9月	SSDI 8月份TPM	第一名
2003年3月	SSDI 2月份安全模范	第一名
2003年6月	SSDI 改善提案	六等级奖
2004年2月	SSDI 改善提案	五等级奖
2004年3月	SSDI 改善提案	六等级奖
2004年6月	SSDI 改善提案	六等级奖
2004年8月	SSDI改善提案	六等级奖
2004年9月	SSDI改善提案	五等级奖
2004年9月	SSDI异物自律评价	第一名

2.工程介绍

太阳圈

2-1活动工序简介



3.主題选定

3-1：革新战略

VISION

創造最高新價值

飛越-8848

實踐戰略

原價(極小)

□ 原價節減 8億RMB
- -材料費,動力費 CFT活動
- -添加率 管理 效率化

□ 機種別 極限原價 達成
- -TP展開 集中改善
- -S-PJT 活動

品質(完璧)

□ 顧客品質 滿足
- -品質事故 Zero
- -Line 離脫率 350PPM

□ 自律管理 體系定着
- -異物,品質 自律事業場
- -新規事業 早期品質確保

生産(極大)

□ 生産量 1,200万本
- -既存 Line 10,000本/日
- -大型 7，000本/日

□ 生産效率 極大化
- -LOB L/T 改善
- -J/C Loss 集中改善

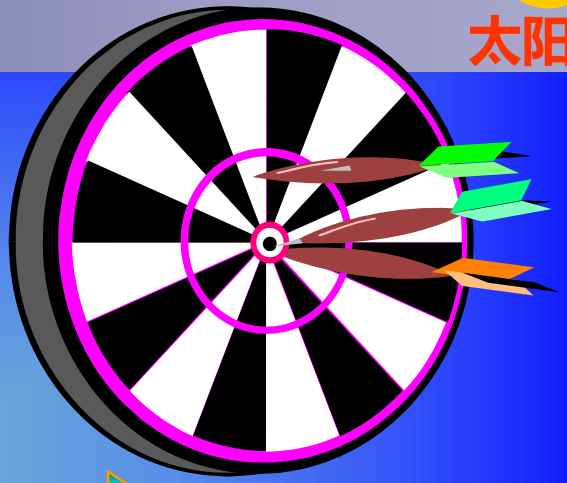
INFRA

全部門 6σ 內實化（TPM, SQM, TPS, H-COST）

3.主题选定

3-2：与战略间的关系

太阳圈



全社经营方针

1. 确保新产业“世界第一”竞力

2. 实现以技术为核心的公司

3. 加速深化结构改革

4. 全球经营效率革新

SSDI的经营方针

1. 确保世界第一生产(1200万只)

2. 经营效率革新(8亿元)

3. 构筑研究/开发的基础

形成美好的三星文化

制造TEAM经营战略

- 回收率 0.4%目标达成.
- 生产BEST(直行率：96%)
- 顾客下线率400PPM达成。
- 攀越-111

SCREEN二科目标

原价节俭2200万/年

大型SCN直行率98.5%

3.主题选 定

太阳圈

3-2选定主题

区分	提出人名	问题名	问题类型
A	徐光海	4#MASK 流出不良多	品质
B	李小林	压机区域污染大	士气
C	陈敏	AP制版用量大	成本
D	肖飞	脱脂液用量大	成本
E	陶丽群	AP MASK废品多	成本
备注：问题类型(品质、生产性、成本、士气、交货期、安全等)			



区分	A	B	C	D	E
是否与公司目标 一致(10分)	10	5	8	8	10
经济性(10分)	9	3	9	8	9
可行性(10分)	9	10	9	6	6
推广性(10分)	10	9	5	7	5
合计	38	27	31	29	30
备注：A、B。。指选出的问题点☆选出的问题点合计分数最高者选为主题					



我们的主题：
4#MASK
流出不良减少

4.活动计划

▶期间：04年5月~9月 ▶谁：爱心圈全体 ▶方式：讨论会议 ▶来源：爱心圈讨论结果

进行阶段	'04年5月	'04年06月	'04年07月	'04年08月	'04年09月	担 当
活动准备						全 员
现象把握						全 员
原因分析						全 员
目标选定						全 员
树立对策						全 员
对策实施						全 员
效果把握						全 员
标 准 化						班长
事后管理						全 员

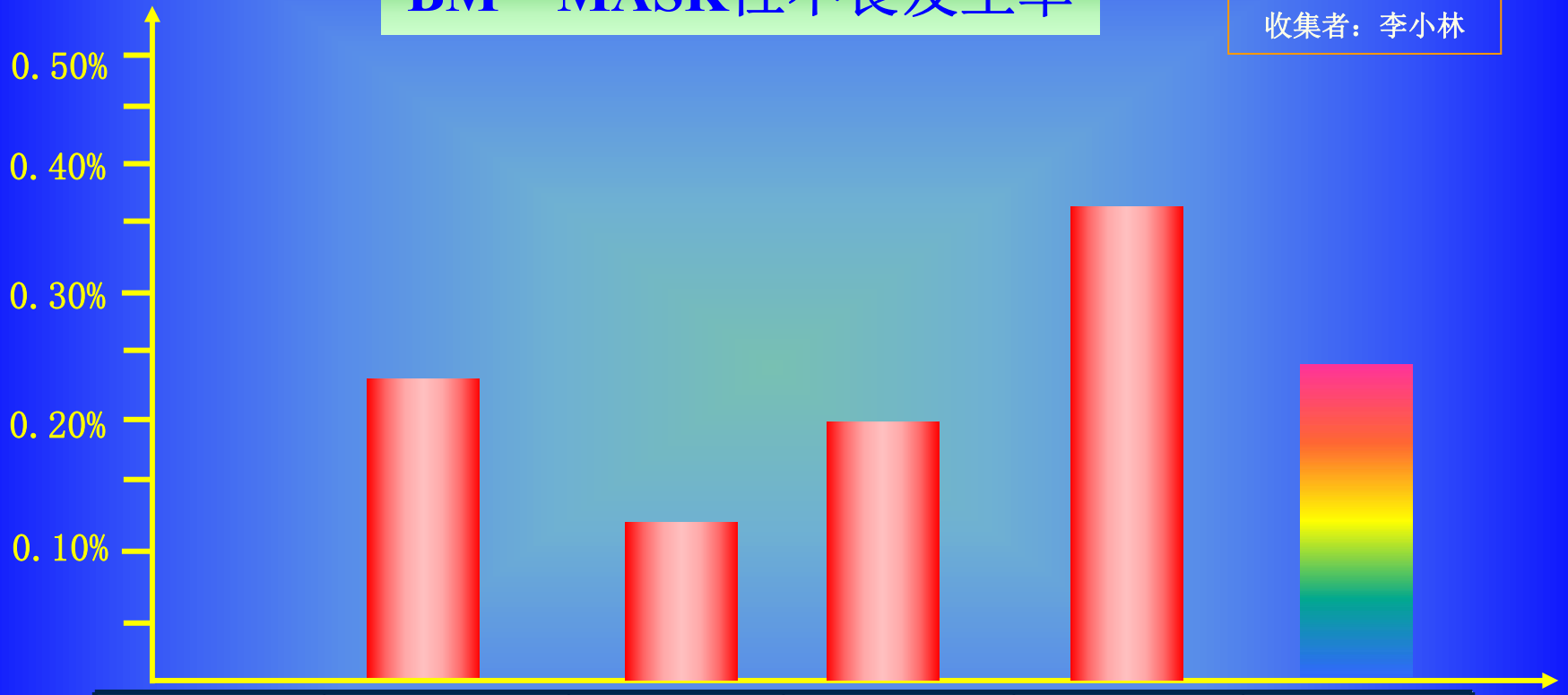
计划 ⇒ 实施 ➡

5.现况把握

5-1选定主题

BM　MASK性不良发生率

DATA：1月-4月
收集者：李小林



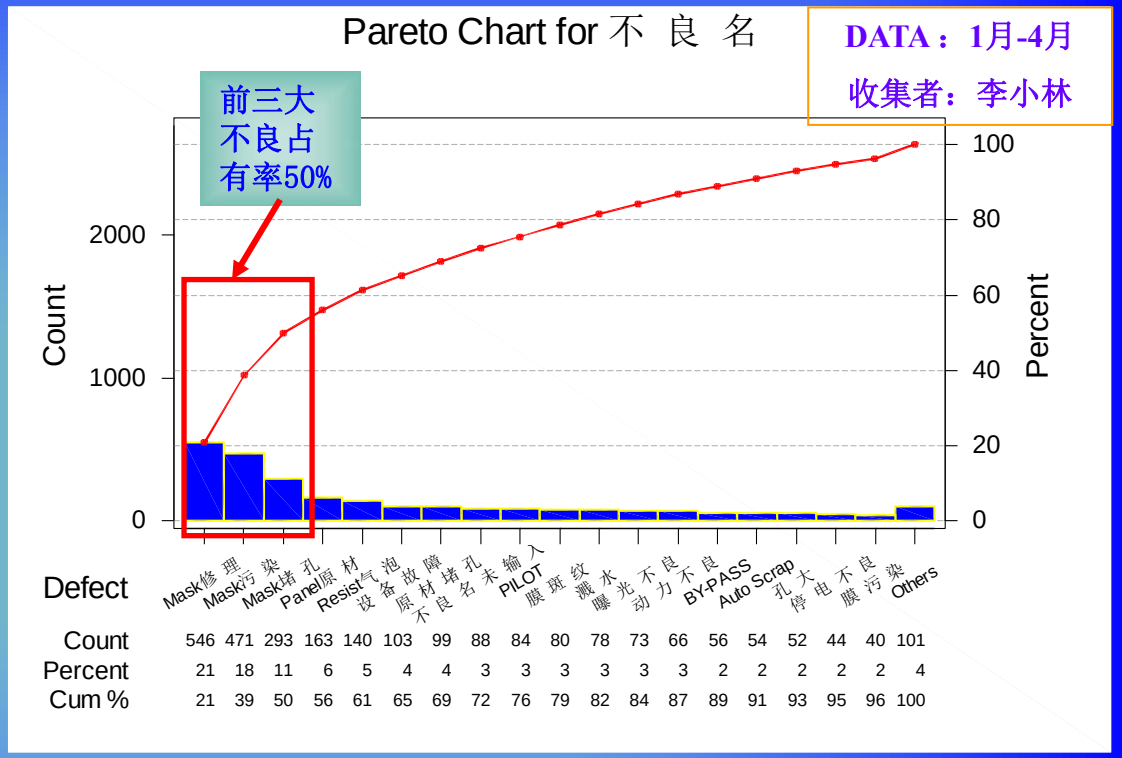
月别	1月	2月	3月	4月	平均
MASK性不良率	0.23%	0.12%	0.19%	0.36%	0.23%

5.现况把握

太阳圈

5-2不良现况

不良名	不良数	不良率
Mask修理	546	0.10%
Mask污染	471	0.08%
Mask堵孔	293	0.05%
Panel原材	163	0.03%
Resist气泡	140	0.02%
设备故障	103	0.03%
原材堵孔	99	0.02%
不良名未输入	88	0.01%
PILOT	84	0.01%
膜斑纹	80	0.01%
溅水	78	0.01%
曝光不良	73	0.01%
动力不良	66	0.01%
BY-PASS	56	0.01%
Auto Scrap	54	0.01%
孔大	52	0.01%
停电不良	44	0.00%
膜污染	40	0.00%
BM其它	37	0.00%
透镜污染	34	0.00%
Mask斑纹	16	0.00%
溅Resist	14	0.00%
合计	8209	1.16%



BM 工程MASK性不良现况：

- 1-3大不良：MASK污染，MASK修理，MASK堵孔

  占有率为 50%

5.现况把握

太阳圈

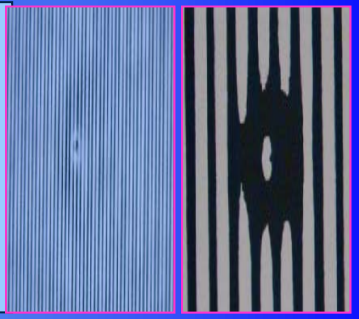
DATA：1月-4月
分析者：张明虎

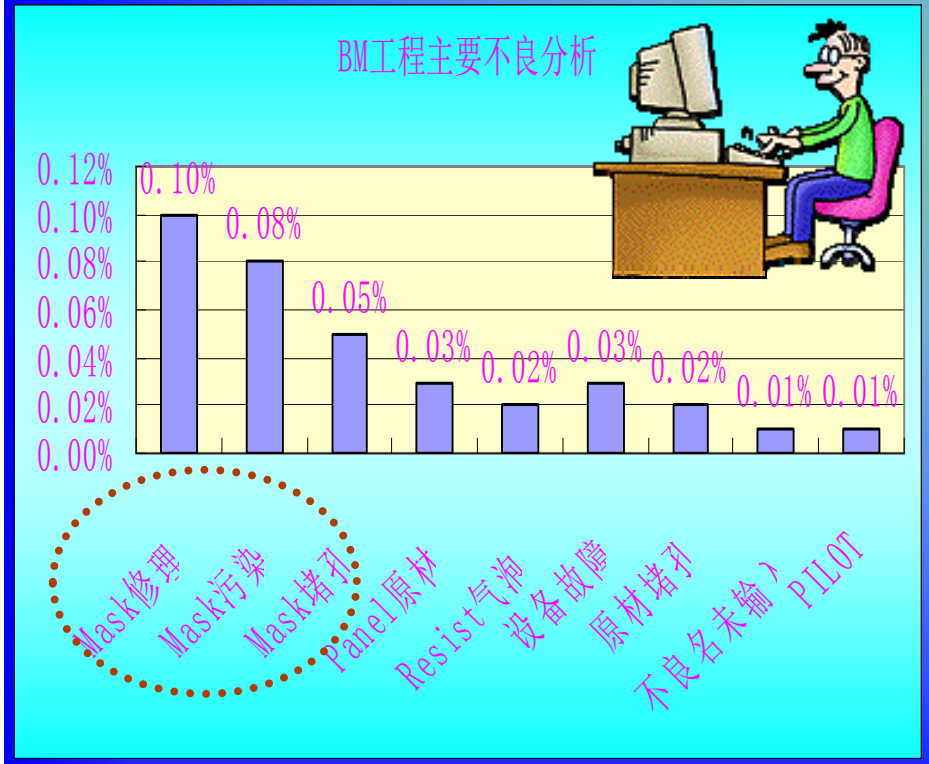
5-3缺陷定义



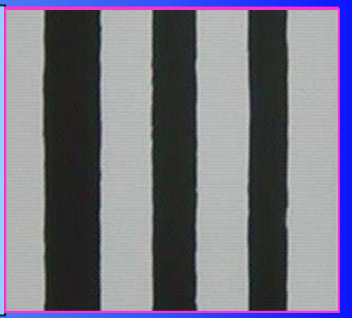


☞ **Y1：MASK污染:** 因MASK内表面及外表面粘附液体异物，使黑化后的皮膜发生变化，在曝光时BM STRIPE不均匀。

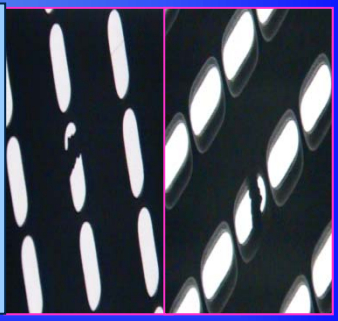




☞ **Y2：MASK修理:** 因MASK与PANEL内表面各点距离超出规格，使得BM STRIPE不均匀，称为MASK修理，具体有Q值不良和MASK变形。



☞ **Y3：MASK堵孔：** PM组件在曝光时，MASK上面粘附异物，使曝光光线被遮挡形成的缺陷，形态特点是G、B、RSTRIPE上同时形成缺陷。



6.目标设定

Y	Baseline (2004.01~2004.04)	Goal (2004.09)
4#BM工程MASK性不良率	2270 PPM	100 PPM

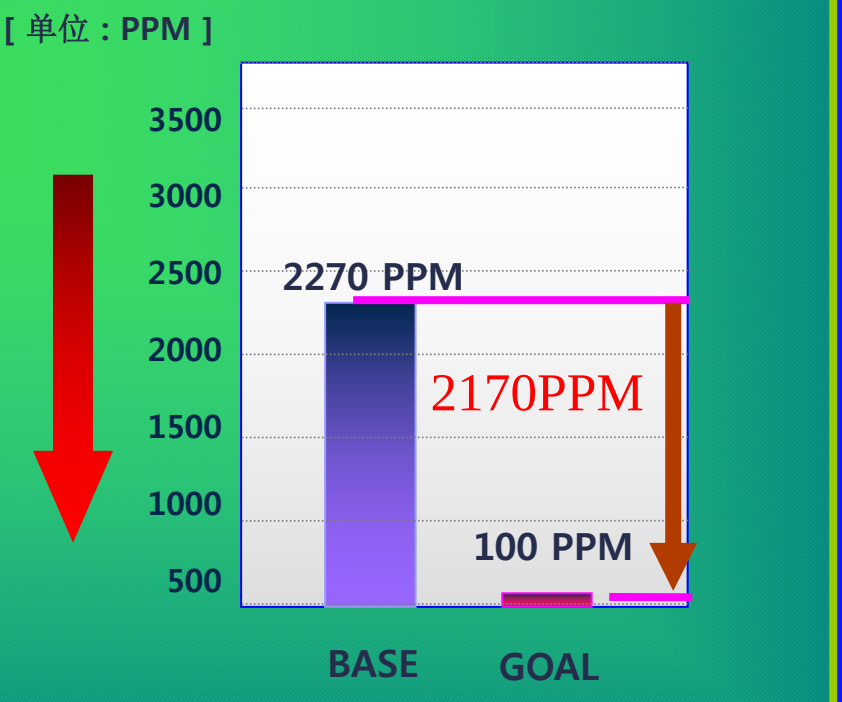
BM 工程 MASK性不良现况

活动前SIGMA水准

ATTRIBUTE SIGMA CALCULATOR

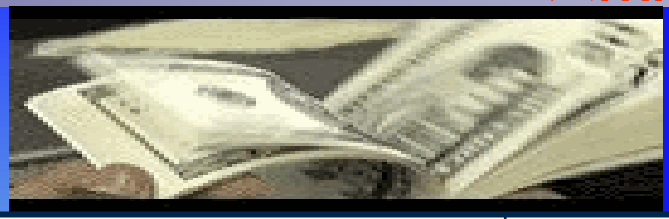
Characteristic Under Study:	BM工程M性不良
# of Units	576861
Opportunity For Defects / Unit	1
Defects	1310
DPU	0.002271
DPMO	2270
SIGMA (With Shift)	4.34

活动目标



7.预想财务效果

财务效果



项目	计 算 公 式	成果(RMB)
1）不良率降低	Bm工程MASK性不良发生率×BM投入数×每本不良费用×年稼动天数 =（2270-100)PPM×7000本/日×300日/年×177.6元/本	80.9万
2）脱脂液用量减少	脱脂液使用量减少= 原单管使用量 - 现单管使用量 =（66.3克/管-45克/管）*50万只/月*9.8元/千克*12个月/年=125.2万元。	125.2万
3）4线M废品率	（改善前-改善后）/封接投入数*年月数*MASK购买单价=年效果金额 =（1.5%-0.8%）*200000EA*12月*87.79元=147.5万元/年	147.5万
4）投资费用	M脱脂间再生机增设（32万）+AP间送风、回风系统改善（1万）	-33万
总财务效果 ： 1）+ 2）+ 3）–4） = 320.6 万		

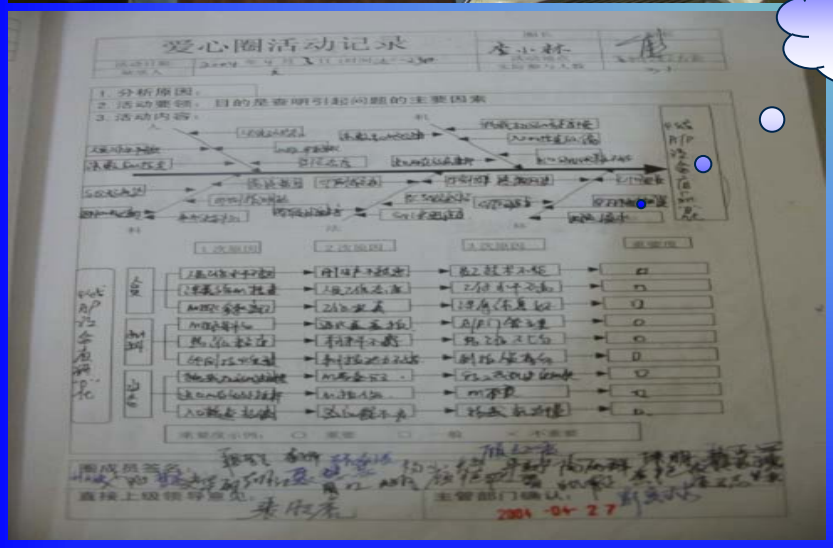
8.活动开展

8-1太阳圈4-1STEP导入教育



设备技能教育





爱心圈日记



8.活动开展

太阳圈

8-2：TPM活动展开

连设备底部也不能忽视！





清静名所推进，
爱心圈成员都十分认真的对自己的区域进行彻底清扫。

8.活动开展

8-3：4-1STEP部长诊断

太阳圈

现况板
发表







现场优秀改善事例发表



不足指出
及鼓励

顺利
通过



8.活动开展

太阳圈

8-4：4-1STEP总经理诊断

现况板发表



合影留念







现场优秀改善事例发表







佩带徽章及总结



顺利通过

8.活动开展

8-5：TPI公司讲师“4-2”导入教育





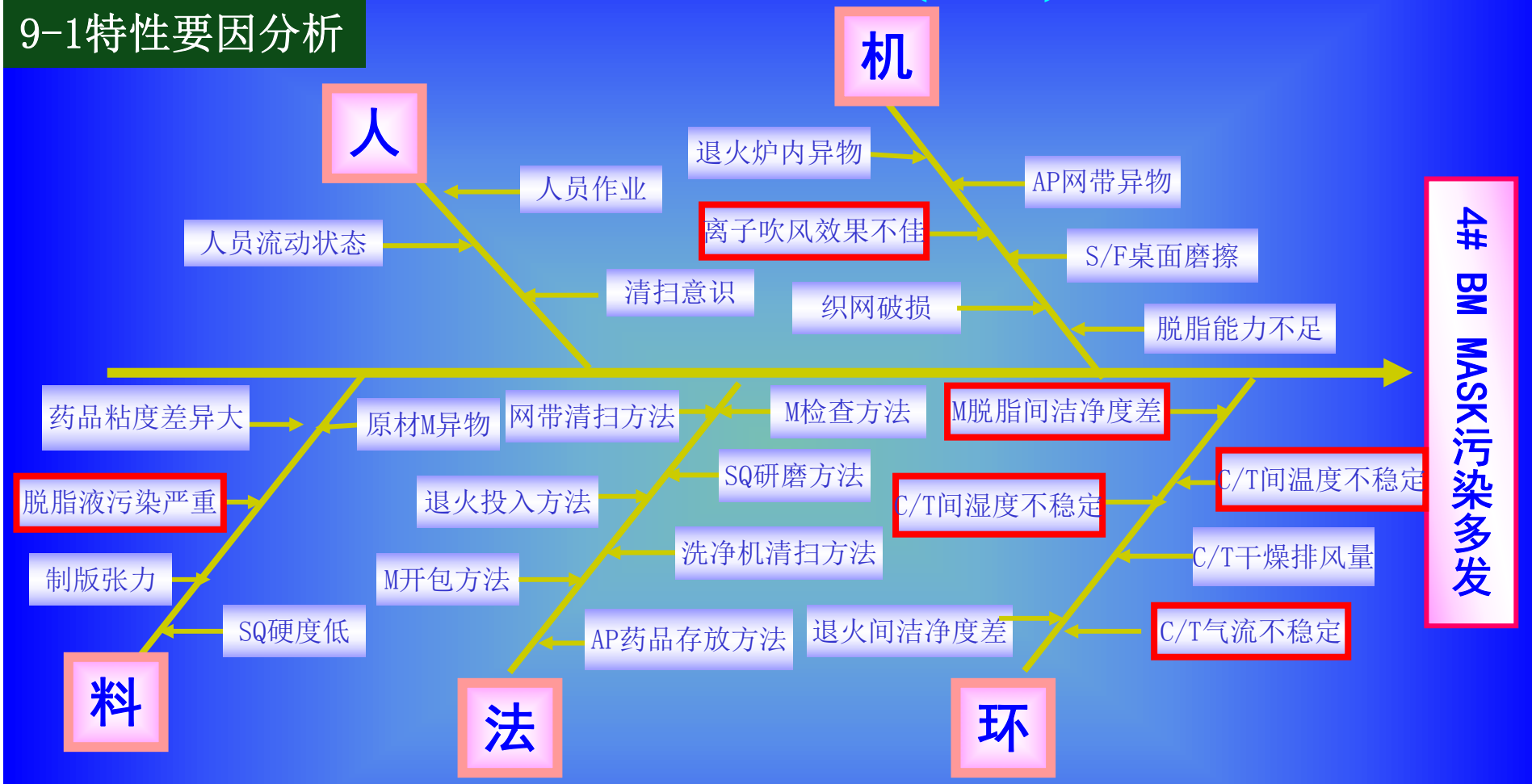
韩国TPI公司（郑委员）对深圳SDI进行TPM导入教育





9.原因分析及对策(Y1)

9-1特性要因分析



主要因子：1. 电离子吹风效果不佳　2. 脱脂液污染严重　3、M脱脂间洁净度差

4. C/T间湿度不稳定　5. C/T间温度不稳定　6. C/T间气流不稳定

9.原因分析及对策(Y1)

9-2：二次(Why-Why)分析

问题点	区分	1次原因	2次原因	3次原因
4# MASK 污染多发	材料污染	脱脂液污染严重	成型涂油量大	加油太频繁
			再生能力不足	再生液量不够
	环境污染	M脱脂间洁净度差	送风无高效过滤器	
		C/T间湿度不稳定	探头位置不佳	
		C/T间温度不稳定		
		C/T间气流不稳定	回风系统设置不合理	
			送风设置不合理	
	设备污染	电离子吹风效果不佳	离涂敷部太远	

TPM讨论会



9.原因分析及对策(Y1)

9-3：问题点对策LIST

工序	输入	问题点	改善内容	担当	纳期
AP C/T	温、湿度	探头装加热区顶部，对温湿度的感应散布大	将探头移位到涂敷顶部	艾文保	6月25日
AP C/T	气流	送风、回风系统设置不合理，气流流向混乱	增设送风口及回风管道	刘宏柱	8月10日
AP C/T	离子吹风	吹风装置位置设置不合理 吹风时间太短	-位置更换 - 加长吹风时间	张明虎 易显运	7月10日 7月10日
MASK 脱脂	洁净度	送风无高效过滤器，空气洁净度差	-送风口加Clean mat -物流增设挡板	岳文礼	8月26日
MASK 脱脂	脱脂液	成型MASK涂敷油量大 再生能力不足	-涂油量制定标准 -增加再生机	张明虎 刘成	5月20日 10月1日

9.原因分析及对策(Y1)

太阳圈

改善1：再生能力不足改善

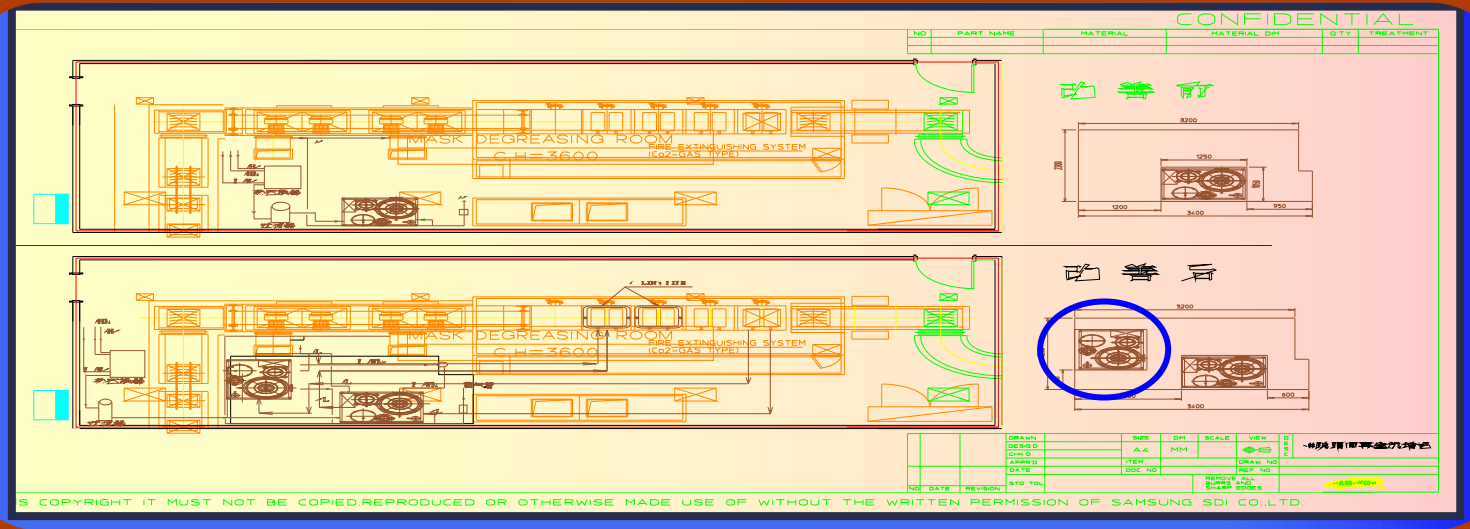
P

主题名：MASK脱脂液污染严重
问题点：再生机再生能力不足

发现日	改善日	实施者
6月8日	10月1日	技术计划

D

原因分析：大型机种增设，成型涂油量大，脱脂液污染严重
对策树立：增加一个再生机



C

A

标准化：再生机温度CHECK
1次/8HR

项目	改善前	改善后
再生液量	226L/HR	496L/HR

9.原因分析及对策(Y1)

太阳圈

改善2：MASK脱脂间洁净度改善

P

主题名：MASK脱脂间空气洁净度差
问题点：送风口空气粒子含量高

发现日	改善日	实施者
7月8日	8月26日	岳文礼

D

原因分析：送风口无高效过滤器
对策树立：送风口增加CLEAN MAT挡板，物流加防护罩

C



送风口异物很多



加防护罩与CLEAN MAT

A

标准化： CLEAN MAT更换1次/周

项目	改善前	改善后
洁净度	189654u(7月)	10895u(9月)

9.原因分析及对策(Y1)

太阳圈

改善3：离子吹风装置效果不佳改善

P

主题名： 离子吹风装置效果不佳
问题点： 离子吹风后M表面异物残留很多

发现日	改善日	实施者
6月28日	7月10日	易显运

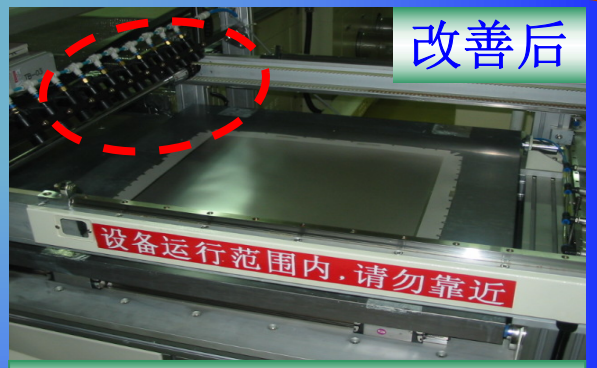
D

原因分析： 离子吹风装置位置设计不合理，吹风时间过短
对策树立： 吹风装置位置更换，加长吹风时间

C



吹风装置太高，位置不合理



吹风位置移动，吹风时间加长

A

标准化： 吹风时间 0.5S/次

项目	改善前	改善后
吹风时间	0.2S/次	0.5S/次

9.原因分析及对策(Y1)

太阳圈

9-4Y1：改善效果对比

(2004.02.01～04.30)

ATTRIBUTE SIGMA CALCULATOR

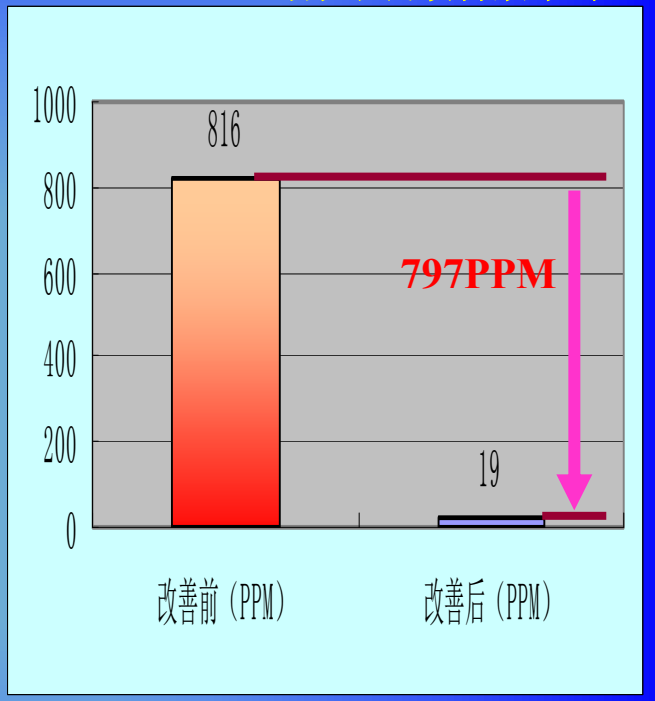
Characteristic Under Study:	BM工程M污染不良
# of Units	576861
Opportunity For Defects / Unit	1
Defects	471
DPU	0.000816
DPMO	816
SIGMA (With Shift)	4.65

(2004.09.01～09.30)

ATTRIBUTE SIGMA CALCULATOR

Characteristic Under Study:	BM工程M污染不良
# of Units	208707
Opportunity For Defects / Unit	1
Defects	4
DPU	0.000019
DPMO	19
SIGMA (With Shift)	5.62

M污染不良改善效果对比

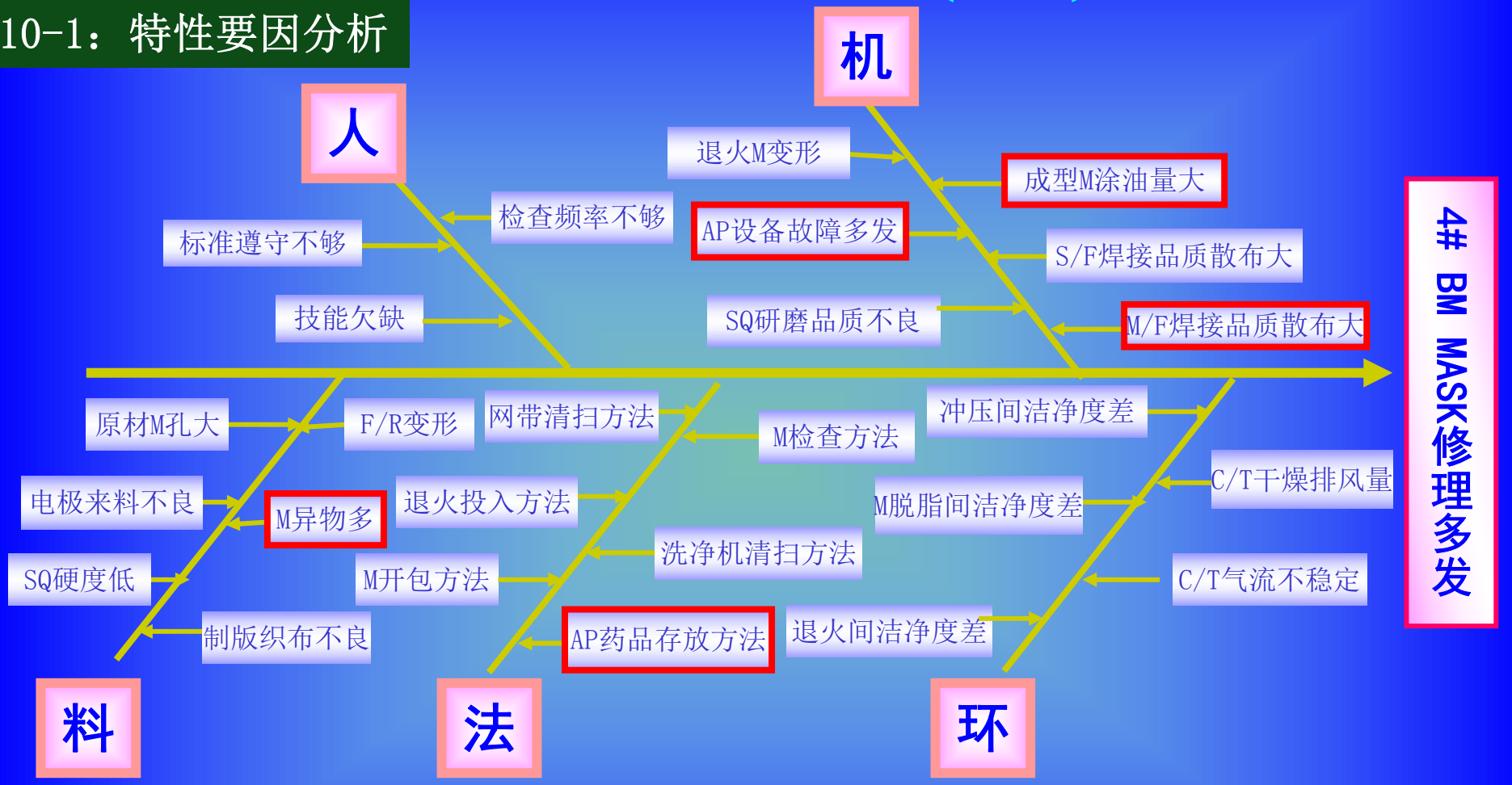


1. BM工程MASK污染不良的BASE为1月-4月816PPM，Sigma水准为4.65σ；

2. 通过AP间温湿度探头位置移动，离子吹风位置移动、吹风时间增长，MASK脱脂间洁净度改善，再生机增设，压机MASK涂油量减少等改善，使BM 工程MASK污染不良9月降到19PPM，达到5.62σ水 准。

10.原因分析及对策(Y2)

10-1：特性要因分析



主要因子： 1. AP设备故障多发　　2. 成型MASK涂油不均匀

3. AP药品存放方法　　4. M/F焊接品质散布大　　5. M异物多

10.原因分析及对策(Y2)

10-2：二次(Why-Why)分析



10.原因分析及对策(Y2)

10-3：问题点对策LIST

工序	输入	问题点	改善内容	担当	纳期
AP C/T	设备故障	1.移载机管径小，真空度不够，MASK掉落 2.网带出口SENSOR感应面积小，感应不到位，MASK堵塞 3.下料台固定杆密集、太高，下料不方便，造成MASK划伤	1.真空管由∮4*2.5更换为∮10*6.5 2.SENSOR的感应面直径由∮0.3加到∮0.8 3.下料台固定杆由原来的8个减少到4个	徐光海 李小林 肖飞	5月5日 4月12日 5月25日
AP C/T	药品	正立放置，使药品沉淀，搅拌不均匀	-将药品倒立存放	黄玫瑰	5月26日
压机	成型MASK	涂油次数设置不当，MASK涂油量大	-涂油次数由1次/1EA改为1次/6EA	张明虎	5月20日
退火	MASK	退火后MASK表面异物多	-退火炉出口作业台上增设鸭嘴吹风装置	肖飞	7月3号
M/F	焊接品质	大孔弹簧片焊错后无法检测 大型机种一次定位不到位，造成Q值不良	-增加SENSOR感应 -增设两次定位	易显运	8月30日

10.原因分析及对策(Y2)

太阳圈

改善1：移载机真空管径改善

P

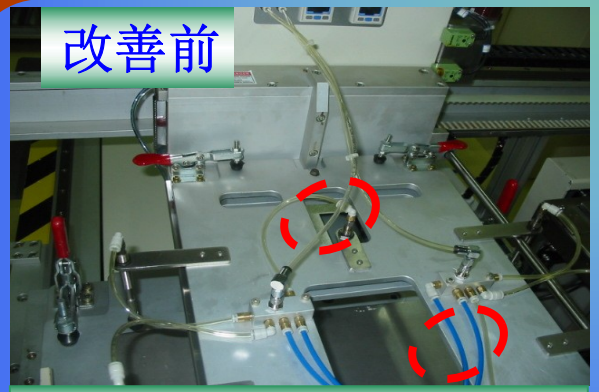
主题名：移载机吸盘掉MASK
问题点：吸盘真空度不够

发现日	改善日	实施者
5月12日	5月25日	肖飞

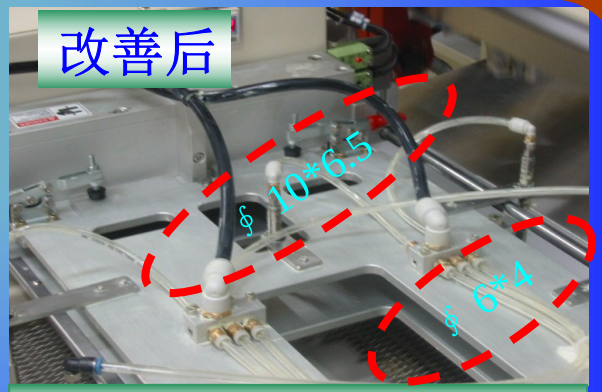
D

原因分析：真空管径太小∮4*2.5 mm，真空度达不到
对策树立：将真空管径更换为∮10*6.5mm

C



真空管径为4*2.5mm



改为10*6.5mm及6*4mm

A

标准化：真空管状态检查
1次/4HR

项目	改善前	改善后
真空管径	∮4*2.5	∮10*6.5

10.原因分析及对策(Y2)

太阳圈

改善2：网带SENSOR改善

P

主题名：干燥炉出口网带感应信号弱
问题点：SENSOR感应不到位

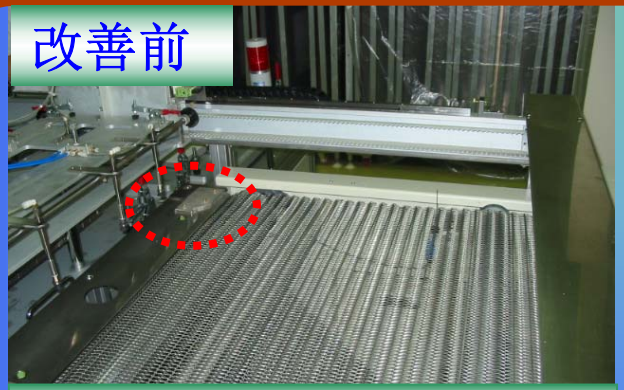
发现日	改善日	实施者
3月28日	4月12日	徐光海

D

原因分析：SENSOR感应面积小(∮ 2cm)
对策树立：SENSOR感应面加大到∮ 4cm

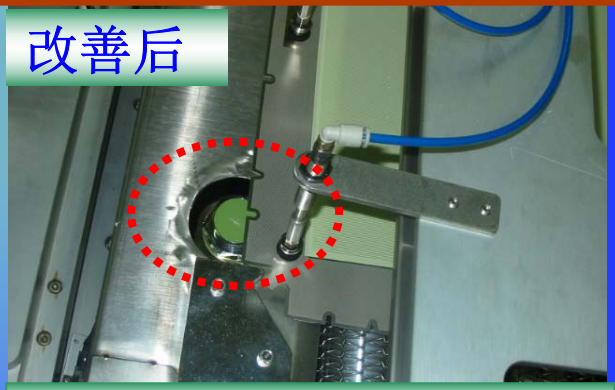
C

改善前



SENSOR直径2.0厘米

改善后



SENSOR直径4.0厘米

A

标准化：SENSOR感应螺丝紧固1次/月

项目	改善前	改善后
感应直径	2.0cm	4.0cm

10.原因分析及对策(Y2)

太阳圈

改善2：下料台挡杆改善

P

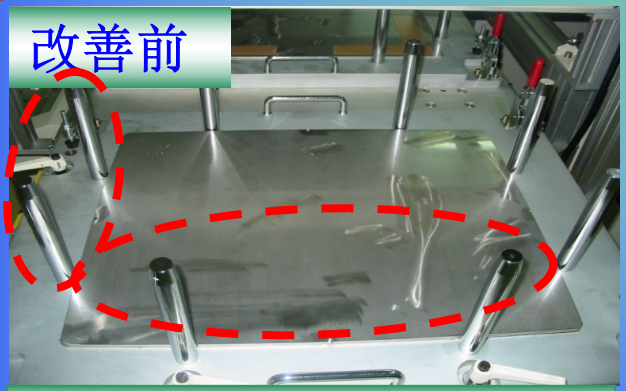
主题名：下料台挡杆影响作业
问题点：拿取MASK时易变形

发现日	改善日	实施者
6月8日	10月1日	肖飞

D

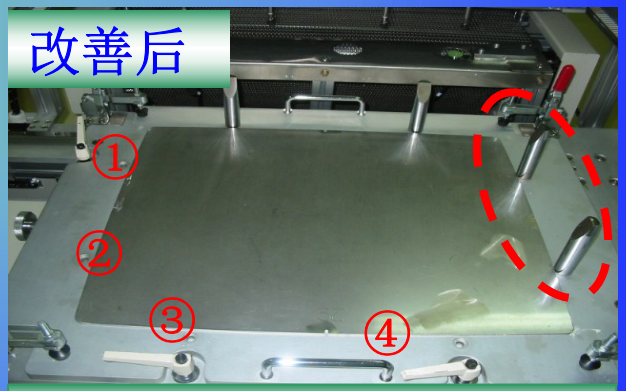
原因分析：八根挡杆过于密集
对策树立：将出口方向的四根去除

改善前



挡杆密集

改善后



去除四个

C

A

标准化：作业人员面向出口拿取MASK

项目	改善前	改善后
挡杆数量	八根	四根

10.原因分析及对策(Y2)

10-4Y2：改善效果对比

(2004.02.01～04.30）

ATTRIBUTE SIGMA CALCULATOR

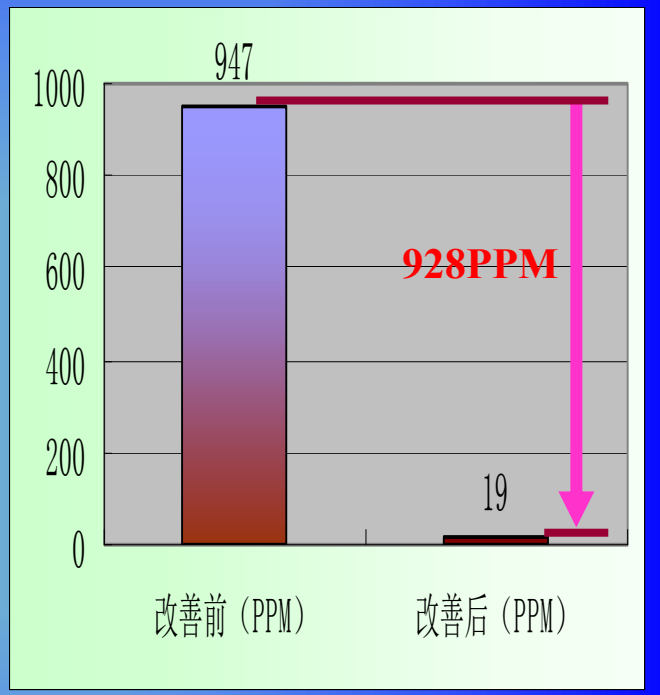
Characteristic Under Study:	BM工程M修理不良
# of Units	576861
Opportunity For Defects / Unit	1
Defects	546
DPU	0.000947
DPMO	947
SIGMA (With Shift)	4.61

(2004.09.01～09.30）

ATTRIBUTE SIGMA CALCULATOR

Characteristic Under Study:	BM工程M修理不良
# of Units	208708
Opportunity For Defects / Unit	1
Defects	4
DPU	0.000019
DPMO	19
SIGMA (With Shift)	5.62

M修理不良改善效果对比

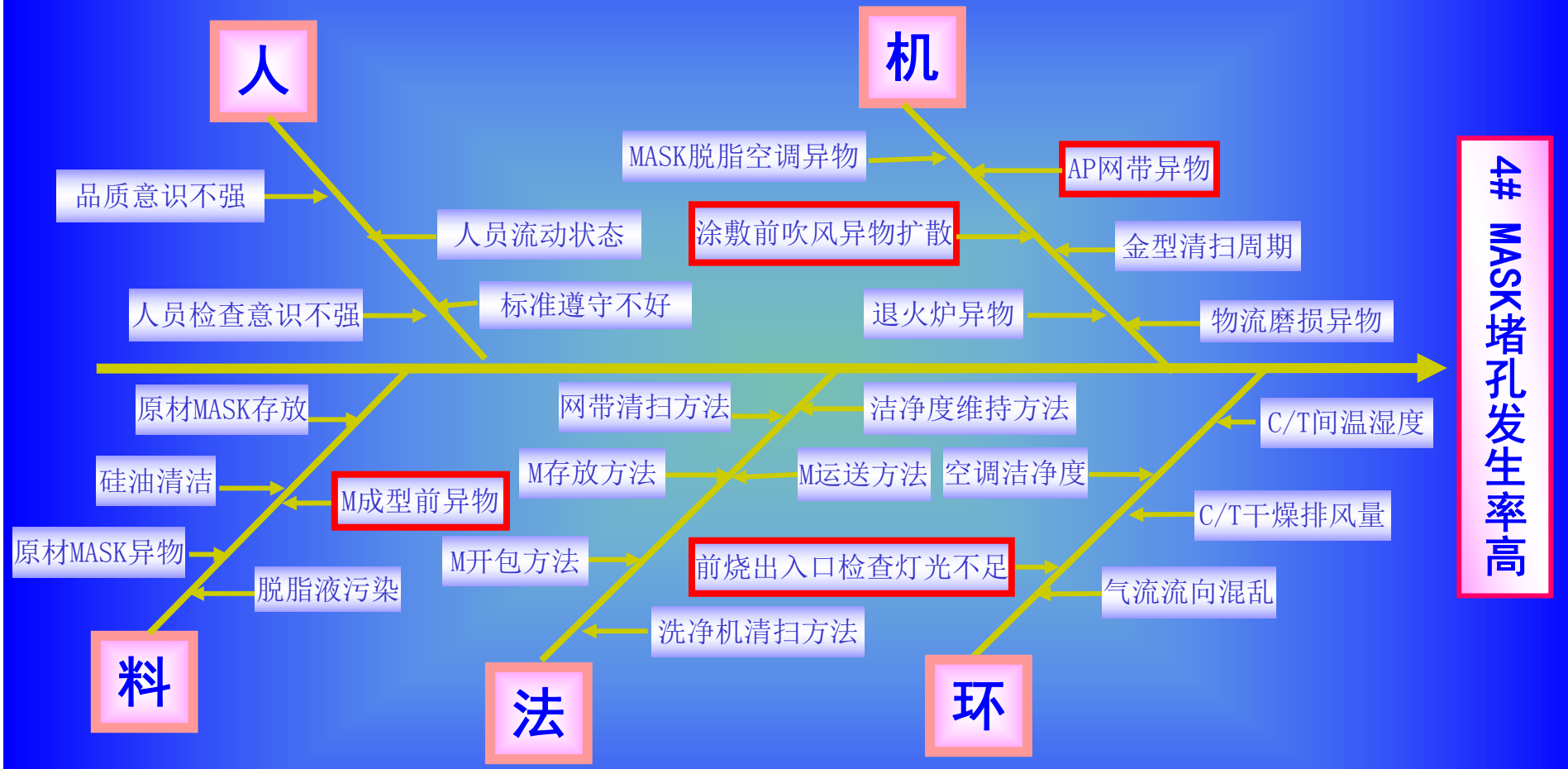


1. BM工程MASK修理不良的BASE为1月-4月947PPM，Sigma水准为4.61σ；

2. 通过AP移载机真空管径加粗、网带出口SENSOR感应面积加大、下料台固定杆数量减少、药液存放方式改变，压机涂油频率改善、金型上料台鸭嘴吹风增设等改善，使BM 工程MASK修理不良9月降到19PPM，达到5.62σ水 准。

11.原因分析及对策(Y3)

11-1：特性要因分析



主要因子：
1. AP网带异物
2. 涂敷前吹风异物扩散
3. MASK成型前异物
4. 前烧出入口检查灯光不足

11.原因分析及对策(Y3)

11-2：二次(Why-Why)分析

问题点	区分	1次原因	2次原因	3次原因
4# MASK堵孔发生率高	设备	AP网带异物	网带磨擦产生异物	清扫周期长
			网孔内异物不方便清扫	无合适清扫工具
			药液残留异物多	
		涂敷前吹风异物扩散	上料台四周无挡板	
	方法	前烧出入口检查灯光不足	没有专用检查台	
	来料	MASK成型前异物多	金型上料台无吹风装置	

TPM讨论会



11.原因分析及对策(Y3)

11-3：问题点对策LIST

工序	输入	问题点	改善内容	担当	纳期
AP C/T	网带异物	1.生产运行中无法清扫，造成清扫周期长 2.网孔太小，没有合适的清扫工具 3.网带上残留的药液凝固后清扫困难	制做网带自动清扫工具 入口移载机上增设接液板	徐光海 陶丽群	4月28日 5月20日
AP C/T	涂敷前吹风	上料台四周无挡板，吹起的异物飞散	-四周增加CLEAN MAT挡板	黄玫瑰	8月15日
压机	成型前MASK	表面异物多	-金型上料台外侧增设鸭嘴吹风装置	李小林	6月10日
前烧	MASK检查	作业岗位无检查台，照明不足，流出不良多发	-作业岗位物流带下方增设检查灯箱	肖飞	7月26日

11.原因分析及对策(Y3)

太阳圈

改善1：网带自动清扫装置改善

P

主题名：网带上附着异物多
问题点：造成MASK异物性不良多发

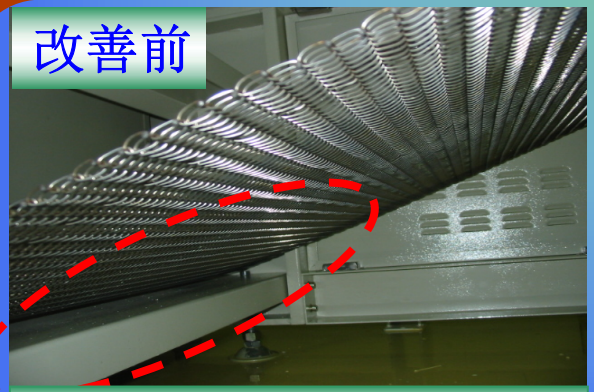
发现日	改善日	实施者
4月15日	4月28日	涂光海

D

原因分析：生产中无法清扫，清扫周期长
对策树立：制做网带自动清扫工具

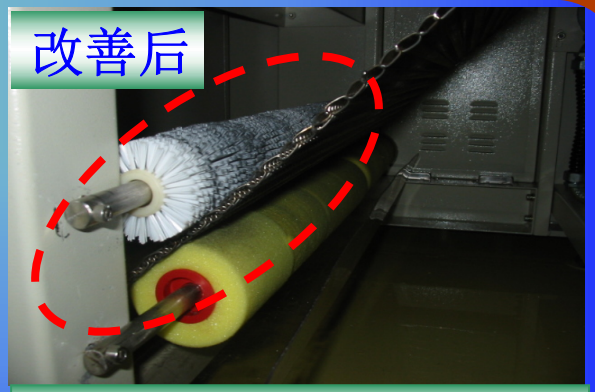
C

改善前



网带需停机清扫

改善后



生产时自动清扫

A

标准化：刷子、海绵筒更换
1次/3个月

项目	改善前	改善后
网带清扫	1次/15天	24小时清扫

11.原因分析及对策(Y3)

太阳圈

改善2：吹风前增加CLEAN MAT挡板

P

主题名：涂敷前异物扩散严重
问题点：吹风时M表面的异物飞散

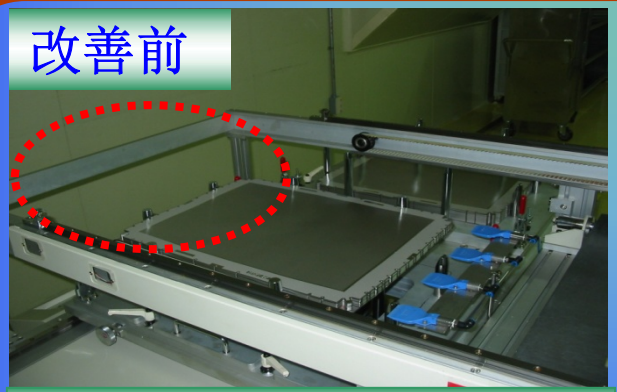
发现日	改善日	实施者
7月23日	8月15日	黄玫瑰

D

原因分析：吹风装置前无CLEAN MAT挡板
对策树立：吹风装置前增加CLEAN MAT挡板

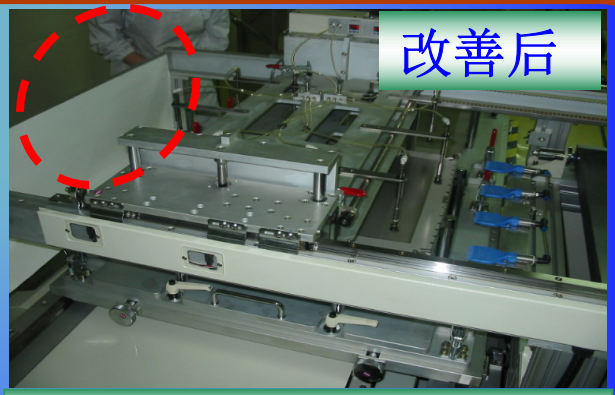
C

改善前



吹风前无CLEAN MAT挡板

改善后



增加CLEAN MAT挡板

A

标准化：CLEAN MAT更换1次/天

项目	改善前	改善后
堵孔发生	0.2%	0.1%

11.原因分析及对策(Y3)

太阳圈

改善3：增加吹风装置的改善

P

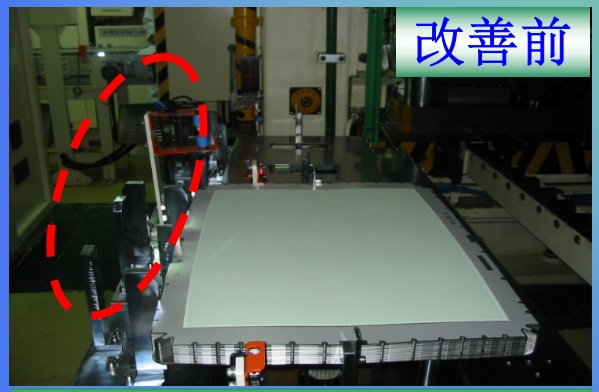
主题名： 金型MASK堵孔多发
问题点： MASK表面异物多、无法去除

发现日	改善日	实施者
6月28日	7月3日	肖飞

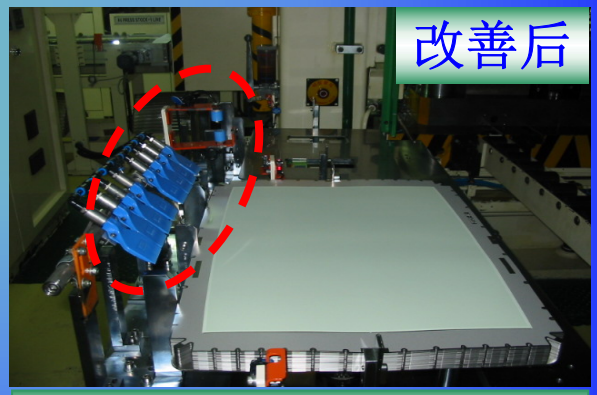
D

原因分析： 运送途中空气中异物粘附在MASK表面
对策树立： 平板MASK上料台上加鸭嘴吹风装置

C



上料台无吹风装置



外侧增加鸭嘴吹风装置

A

标准化： 吹风状态确认
1次/8HR

项目	改善前	改善后
M异物	0.3%	0.1%

11.原因分析及对策(Y3)

太阳圈

11-4Y2：改善效果对比

(2004.02.01～04.30）

ATTRIBUTE SIGMA CALCULATOR

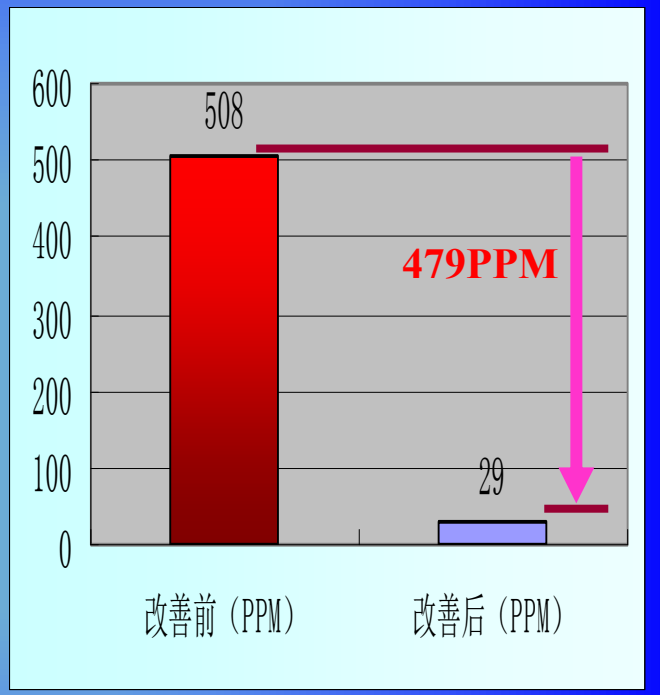
Characteristic Under Study:	BM工程M堵孔不良
# of Units	576861
Opportunity For Defects / Unit	1
Defects	293
DPU	0.000508
DPMO	508
SIGMA (With Shift)	4.79

(2004.09.01～09.30）

ATTRIBUTE SIGMA CALCULATOR

Characteristic Under Study:	BM工程M堵孔不良
# of Units	208708
Opportunity For Defects / Unit	1
Defects	6
DPU	0.000029
DPMO	29
SIGMA (With Shift)	5.52

M堵孔不良改善效果对比



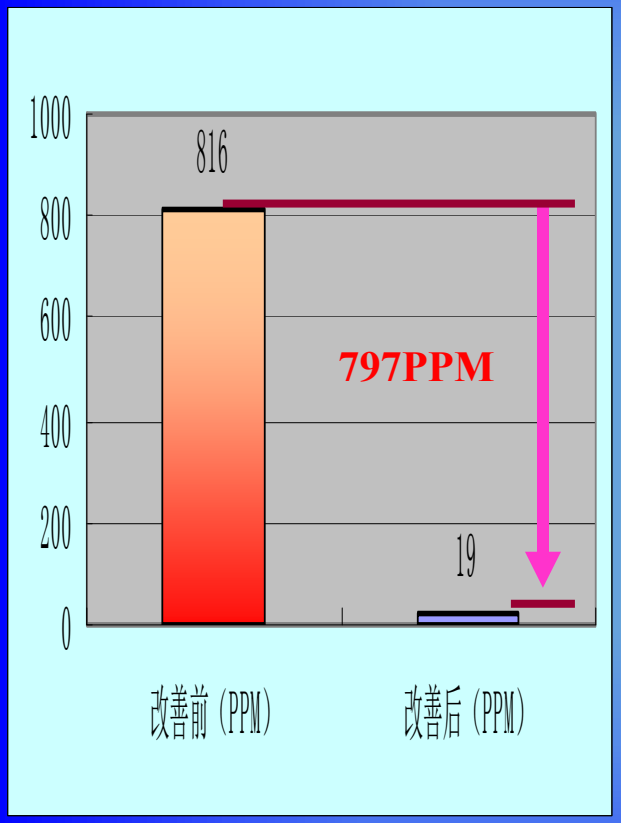
1. BM工程MASK修理不良的BASE为1月-4月508PPM，Sigma水准为4.79σ；

2. 通过AP移载机真空管径加粗、网带出口SENSOR感应面积加大、下料台固定杆数量减少、药液存放方式改变，压机涂油频率改善、金型上料台鸭嘴吹风增设等改善，使BM 工程MASK修理不良9月降到29PPM，达到5.52σ水 准。

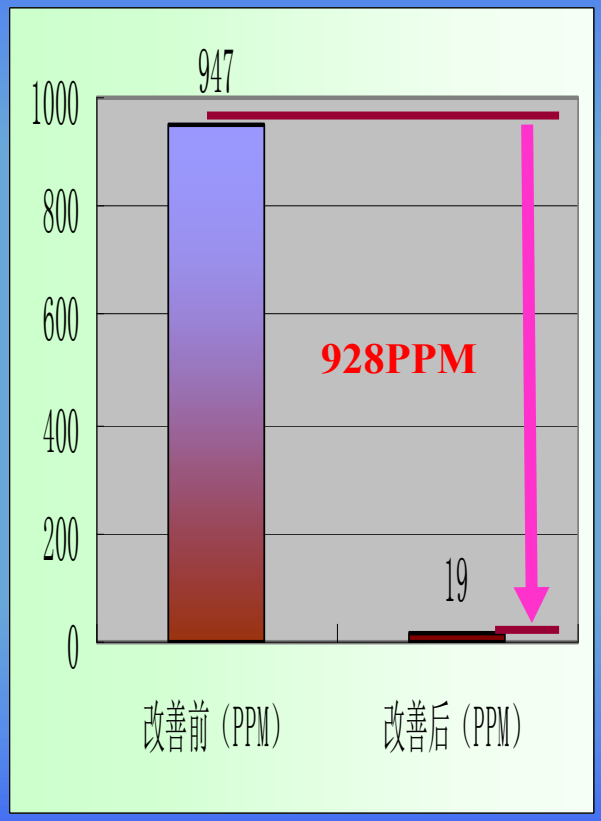
12.效果把握

12-1：Y1，Y2，Y3改善前后效果对比

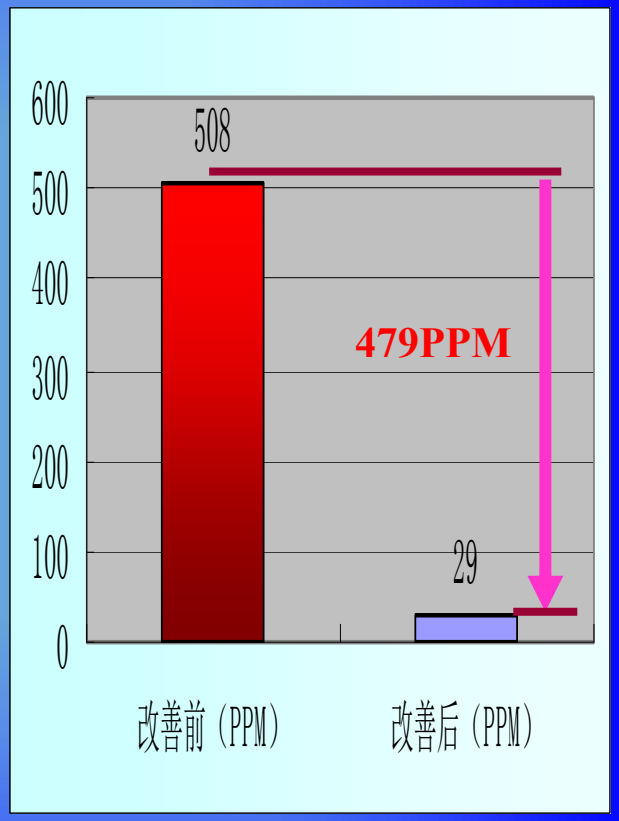
M污染不良改善效果对比



M修理不良改善效果对比



M堵孔不良改善效果对比

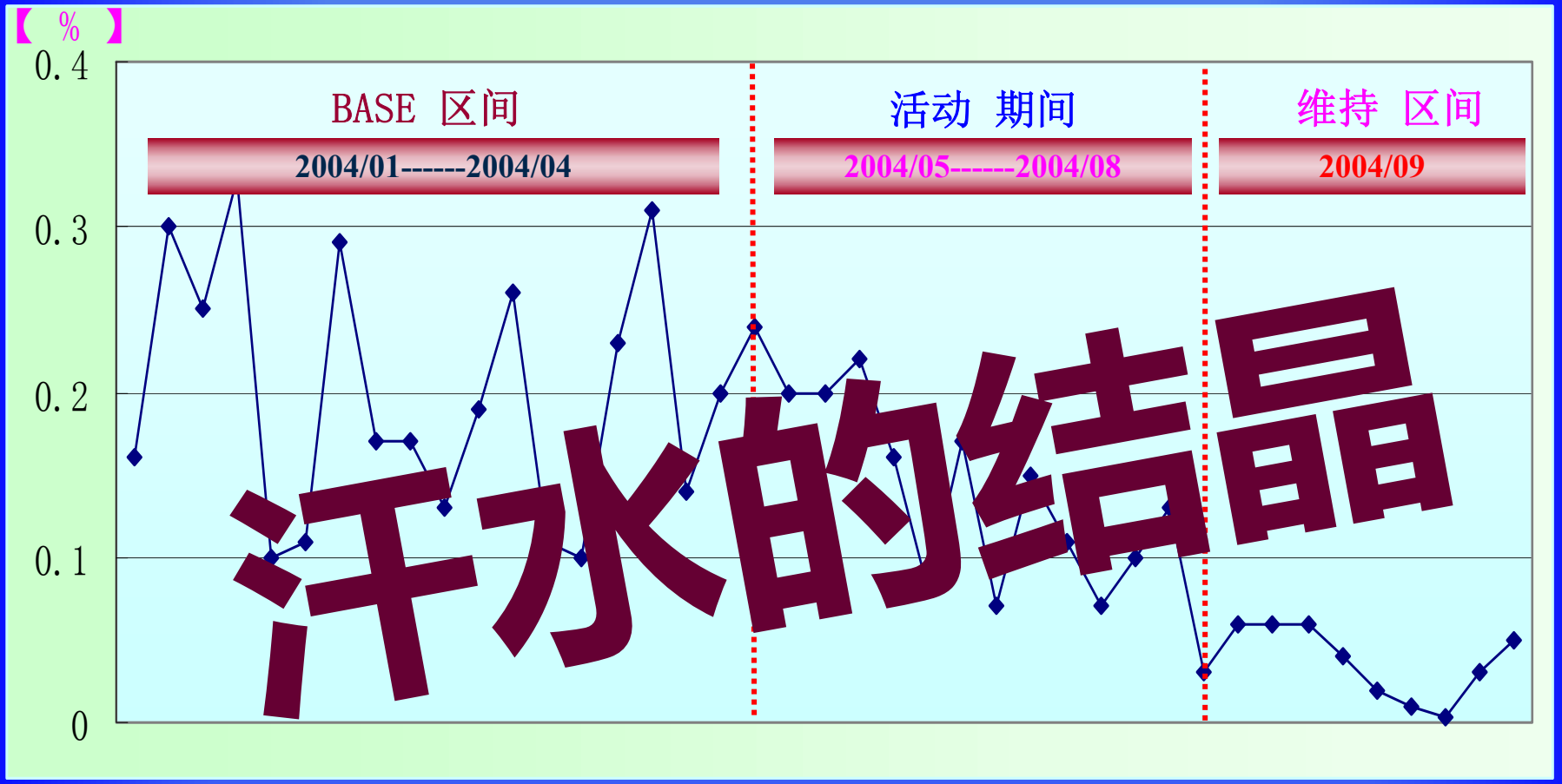


通过以上图表可以看出改善效果很明显，达到了预期目标。

12.效果把握

12-2：4LINE BM 工程MASK性不良效果分析

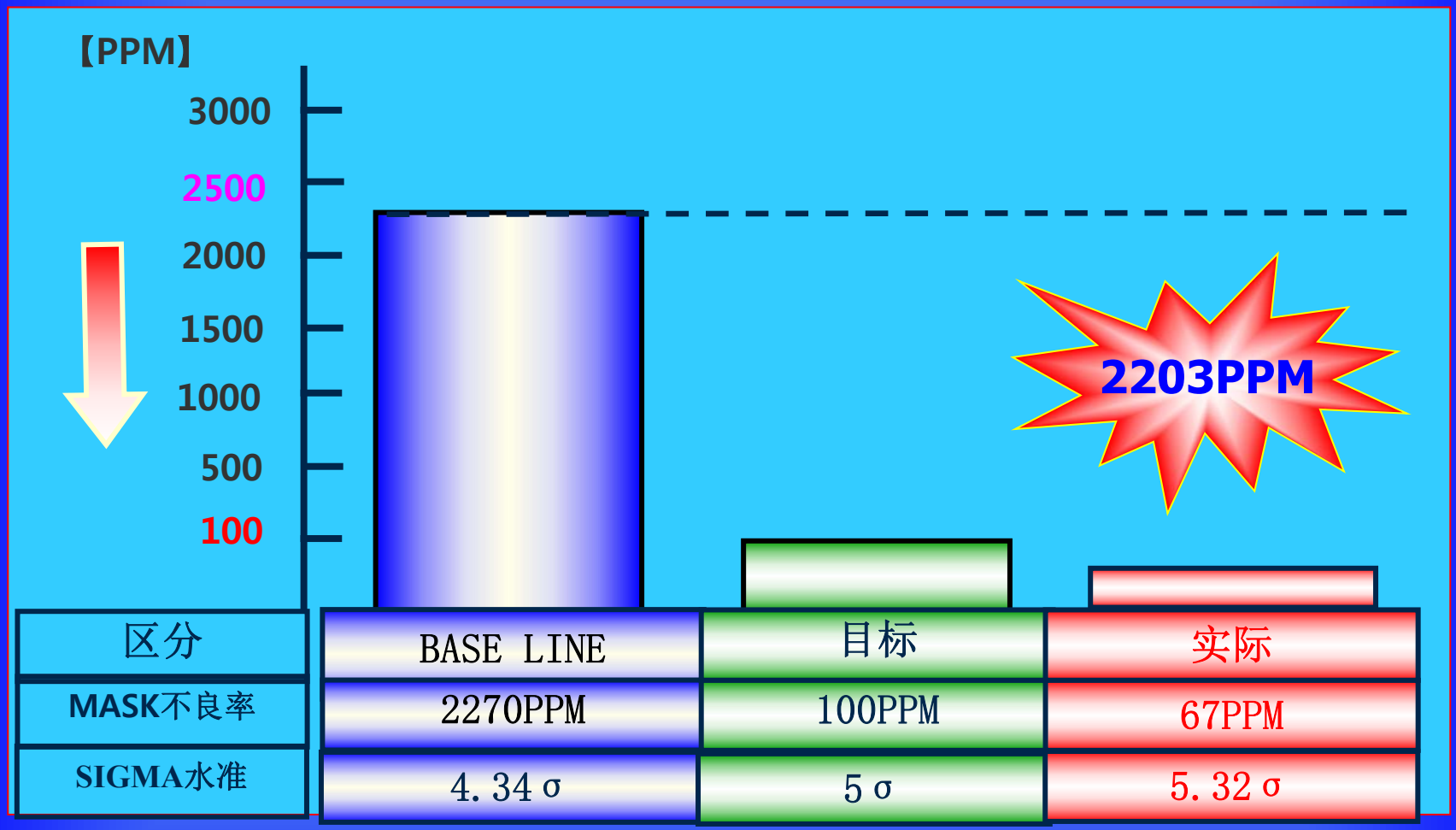
DATA：1月-9月
收集者：李小林



#4LINE BM工程MASK性不良率有着明显的改善!!!

12.效果把握

12-3：改善效果



区分	BASE LINE	目标	实际
MASK不良率	2270PPM	100PPM	67PPM
SIGMA水准	4.34σ	5σ	5.32σ

活动后**BM**工程**MASK**性不良率下降了**2203PPM**、达到了**5.32σ**水准

12.效果把握

12-4：实际财务效果

项目	计算步骤	效果金额
改善效果	BM工程MASK性不良率降低 Bm工程MASK性不良发生率×BM投入数×每本不良费用×年稼动天数 =（2270-67)PPM×7035本/日×300日/年×177.6元/本 =82.6万 /年 Q-COST降低费用 脱脂液使用量减少= 原单管使用量 - 现单管使用量 =（66.3克/管-42克/管）*50万只/月*9.8元/千克*12个月/年=142.9万元 4线M废品率：（改善前-改善后）/封接投入数*年月数*MASK购买单价=年效果金额 =（1.5%-0.4%）*200000EA*12月*87.79元=258.2万元/年	450.7万 RMB/年
投资费	M脱脂间再生机增设（32万）+ AP间送风、回风系统改善（1万） －33万元	
总效果金额	₩6.76亿元/年	
无形效果	☞ 通过#4LINE BM工程MASK性不良率降低，提高了BM工程良品率 ☞ 通过改善对“创造世界最高新值”做出了贡献。	



13.标准化及向后计划

太阳圈

13-1：标准化内容

◇ Control Plan ◇

工序	管理项目	管理规格	测量工具	测量周期	测量数量	管理方式	Reaction Plan	担当者	管理标准NO
AP COATING	AP间温度	22±5℃	温度计	1次/班	1回/8HR	点检表	确认温度计是否正常	班长	Z40B-0324
AP COATING	AP间湿度	65±10℃	湿度计	1次/班	1回/8HR	点检表	确认湿度计是否正常	班长	Z40B-0324
压机	金型涂油量	6EA/次	计数器	1次/班	1回/8HR	目视	确认计数器是否正常	设备管理	Z40B-0012
MASK脱脂	CLEAN MAT更换	1次/周	/	/	/	目视	确认CLEAN MAT污染度	设备管理	Z40B-0012

事后管理


A. P涂敷检查表

检查项目	规格	早班 7	9	11	13	中班 15	17	19	21	晚班 23	1	3	5
MASK积载	200EA/托盘												
制版状	无缺孔，孔大												
平板MASK状态	无折伤，卷边												
AP间温度	22±2												
AP间湿度	65±10%												
AP前混粘度(CPS)	4-10万												
SQ压力	2.0-2.5Kg												
AP皮膜状态检查	无皮膜脱落												
SQ清扫周期	1次/1500EA												
制版交换周期	1次/4000EA												
SQ研磨交换周期	1次/3000EA												



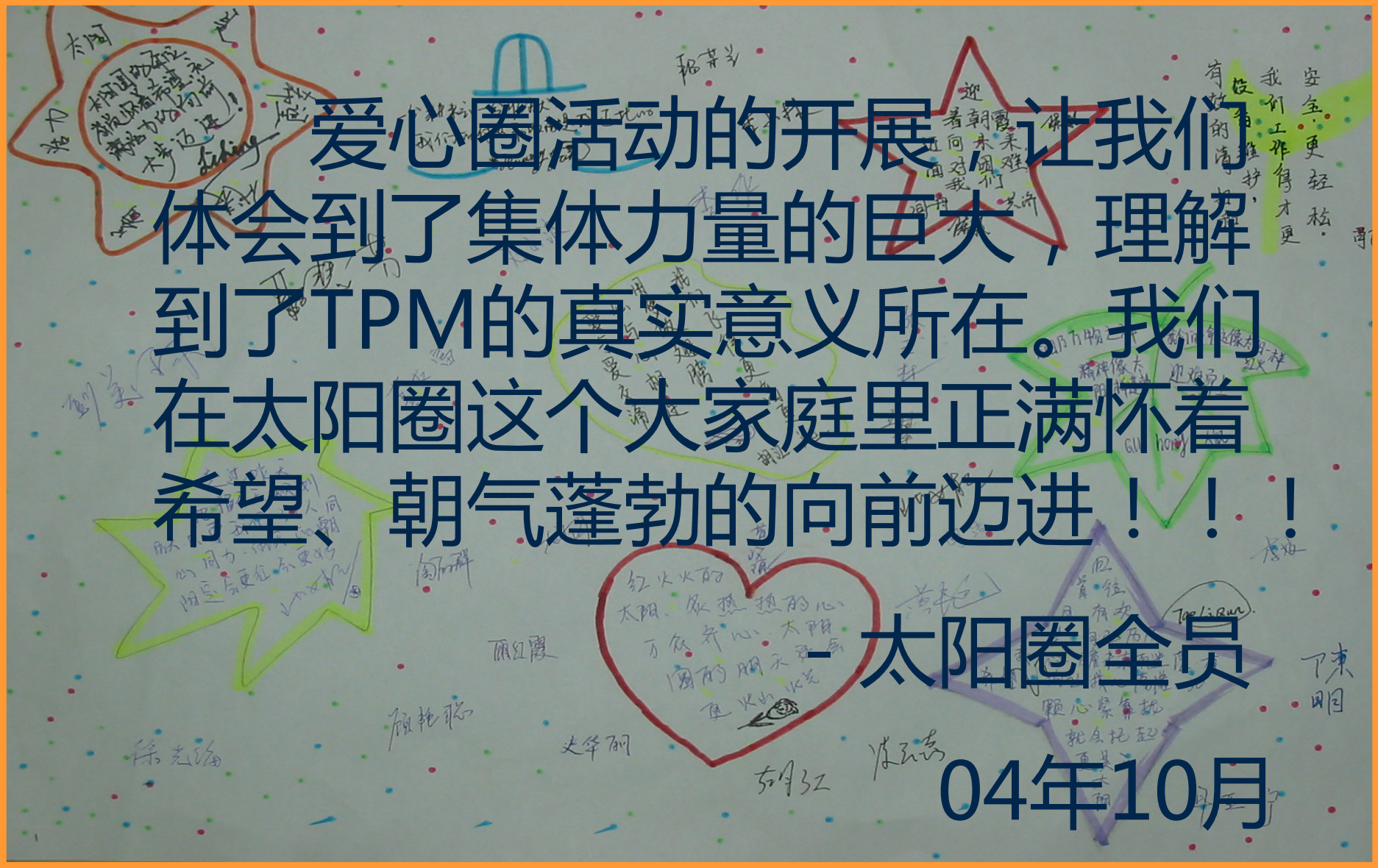


13.标准化及向后计划

13-2：向后计划内容

区 分	详细内容	2004年	2005年	备注
6SIGMA活动	6SIGMA爱心圈活动	→		
	6SIGMA文化	→		
革新活动	TPM“4-2”SEUP活动	→		
	2 整3清	→		
	改善提案“质”化	→		
技能教育	爱心圈技能教育	→		2次/月
福利活动	社会福利活动周期化	→		1次/月

14.活动感想



爱心圈活动的开展，让我们体会到了集体力量的巨大，理解到了TPM的真实意义所在。我们在太阳圈这个大家庭里正满怀着希望、朝气蓬勃的向前迈进！！！

- 太阳圈全员

04年10月

THANK YOU

