

青岛德盛机械制造有限公司 程序文件	文件编号: QG/DS II 07.06—2006	编制:
	审核:	批准:
标题: 生产管理程序	发布日期: 2006 年 8 月 28 日	文件管制章:
	执行日期: 2006 年 9 月 1 日	

1、目的

对产品生产过程中影响产品质量的各个因素进行控制,使生产过程能够保证产品质量。

2、范围

本程序适用于生产全过程的控制。

3、引用文件

QG/DS II 06.01—2006 《人力资源管理程序》

QG/DS II 06.03—2006 《设备管理程序》

QG/DS II 06.04—2006 《工作环境管理程序》

QG/DS II 07.07—2006 《工装管理程序》

QG/DS II 07.11—2006 《产品防护管理程序》

QG/DS II 07.12—2006 《监视和测量装置管理程序》

QG/DS II 07.01—2006 《产品质量先期策划控制程序》

QG/DS II 07.04—2006 《与顾客有关的过程管理程序》

4、职责

4.1 营销部

4.1.1 负责提供年度、月度销售计划与顾客需求有关的信息。

4.1.2 及时将顾客关于产品的反馈信息传递给相关部门。

4.2 技术部

4.2.1 负责提供生产中使用的有效版本的生产工艺、消耗定额和作业指导书。

4.2.2 负责新品试制的加工工艺、工装的有效性验证。过程的确认、验证。

4.2.3 负责制造过程的监视与测量的管理控制

4.2.4 负责控制计划的制定(在产品质量先期策划时期完成)

4.3 生产部

4.3.1 负责组织生产过程的策划,工序、人员、设备设施能力的控制。

4.3.2 编制并执行生产作业进度计划。

4.4 品保部负责生产全过程的检验和试验、监视和测量装置的检定、控制。

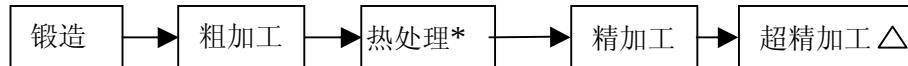
4.5 人力资源部负责各岗位人员的培训及适宜配置。

5、流程图

5.1 曲轴生产过程:



5.2 连杆生产过程:

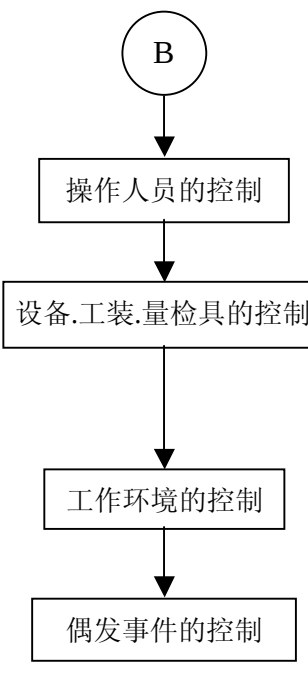


“*” 表示特殊工序; △ 表示为关键工序

6. 工作流程

工 作 流 程	工 作 内 容 说 明	使 用 表 单
<pre> graph TD A[合同分类] --> B[常规合同] A --> C[其他合同] B --> D[生产计划控制] C --> E[生产计划控制] D --> F[作业准备验证] E --> F F --> G[生产控制] G --> H[生产过程物资控制] H --> I((A)) </pre>	6.1 生产计划控制 6.1.1 年度生产计划 6.1.1.1 营销部根据合同、订单、公司年度规划及市场综合信息，在每年十二月初提出“年度销售计划”； 6.1.1.2 生产部根据年度销售计划编制“年度生产计划”； 6.1.1.3 总经理审批年度销售计划及审批年度生产计划。 6.1.2 月度生产计划 6.1.2.1 营销部根据合同、订单及顾客信息在每月16日提出下月预示“销售计划”； 6.1.2.2 生产部每月27日组织计划论证（在制品存量、状态、顾客需求）；对非常规合同按照《产品质量先期策划管理程序》进行。 6.1.2.3 生产部编制“月生产进度计划”。 6.1.3 生产进度计划变更 6.1.3.1 营销部根据顾客信息变更需求时，填写“销售计划调整通知书”； 6.1.3.2 生产部依据销售计划调整通知书，签发“生产进度计划调整通知单”，并及时实施安排生产。 6.1.3.3 生产加工中，各班次人员及时填写“流程卡”。 6.1.4 生产统计反馈控制 6.1.4.1 生产班长及时填写“生产日报表”； 6.1.4.2 生产中发生严重人身工伤事故、设备损坏事故应立即报告生产部进行处置； 6.1.4.3 生产中发生严重质量事故应立即报告品保部进行处置。 6.2 生产过程物资的控制 6.2.1 投入生产过程的物资，包括原材料、半成品、成品、外包加工件等均应按规定进行检验、试验、标识、记录，确认符合规定的质量要求后方可投入加工、装配，不合格品严禁投入生产； 6.2.2 顾客提供的配件应按规定进行检验、试验、标识、记录，确认符合规定的质量要求后方可投入装配。	月生产进度计划

工 作 流 程	工 作 内 容 说 明	使 用 表 单
<pre> graph TD A((A)) --> D1{技术文件控制} D1 -- NO --> G1[更改] G1 --> PQC[过程质量控制] D1 -- YES --> PQC PQC --> JZB[作业准备验证] JZB --> D2{过程确认} D2 -- NO --> G2[更改控制] G2 --> B((B)) D2 -- YES --> B </pre>	6.3 技术文件的控制。 6.3.1 技术部负责编制有效版本的消耗定额，工艺和过程作业指导书。 6.3.2 各工序过程应获得有效工艺卡片和作业指导书。 6.3.3 技术文件的更改、受控详见《文件管理程序》。 6.4 过程的质量控制 6.4.1 必须保持满足产品需求的过程信息、人员、设备、设施的能力或性能； A) 使用有效文件； B) 人员的岗位技能培训； C) 要明确检测、抽样、接收准则以及出现不合格时的处置； D) 监视设备、设施、工装的技术状况。 6.4.2 当顾客对过程能力或性能有较高或较低的要求时，应评审、论证、沟通时加以说明。 6.5 作业准备验证 6.5.1 下列情况下进行作业准备验证 新品试制；材料更改；工艺改进；设备重大故障或大修后的更改。 6.5.2 新产品采用全数检验法，并用统计工具进行验证。 其它的按照〈工序质检员工作标准〉的要求，并做好验证记录。 6.5.3 如作业准备验证未通过应采取的措施 A) 检定测量、试验检具、工具； B) 检查设备精度和工装； C) 对人员进行培训。 6.6 过程更改的控制 6.6.1 过程的确认和再确认 对于初次投入运行或是有更改的过程，由技术部组织相关部门进行确认。确认的内容包括对过程能力的评价、对设备的认可、对人员资格的认可、是否已有适当的作业指导书、是否有适当的质量记录等。当过程发生问题时或影响过程的因素发生变化时，应进行再确认。 6.7 操作人员的控制。 6.7.1 操作人员上岗前，必须进行岗位安全、技术培训，考试合格方可上岗。	

工 作 流 程	工 作 内 容 说 明	使 用 表 单
 <pre> graph TD B((B)) --> A[操作人员的控制] A --> B1[设备、工装、量检具的控制] B1 --> C[工作环境的控制] C --> D[偶发事件的控制] </pre>	6.7.2 特种作业人员须经政府有关部门的安全培训、考核取得有效操作证方可上岗。 6.7.3 操作人员必须熟知安全操作规程和作业指导书，严格遵守工艺纪律，掌握技术要求，提高技能水平。 6.8 设备、工装、量检具的控制 6.8.1 工装的控制执行《工装管理程序》。 6.8.2 量、检具的控制执行《监视和测量装置管理程序》。 6.8.3 设备、设施的控制执行《设备管理程序》 6.9 工作环境的控制 生产现场的管理执行《工作环境管理程序》 6.10 对偶发事故应急计划的控制 组织因为偶然特殊原因造成的中断，应执行〈应急计划管理程序〉	
7、附件 7.1 作业文件 〈工序质检员工作标准〉		