

領班技能卡培訓教材

Tài liệu đào tạo thẻ kỹ năng tổ trưởng

Evaluation only
Created with Aspose.Slides for .NET Standard 2.0 25.3.
Copyright 2004-2025 Aspose Pty Ltd.

Prepared By: 王六偉/Lucky

Time Period: 2024/7/30

教材版本号: 1.0

審核:

核准:

製表:

教材變更清單

| 項次 Mục | 修訂日期 Thời gian | 版本 Phiên bản | 頁次 Trang | 修訂內容 Nội dung thay đổi | 備註 | Checked |
|--|-------------------|-----------------|-------------|------------------------------|----|---------|
| 1 | 2024.07.30 | 1.0 | A11 | 新版本 | | 杨群 |
| Evaluation only. Created with Aspose.Slides for .NET Standard 2.0 25.3. Copyright 2004-2025Aspose Pty Ltd. | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Wireless Broadband Anywhere
<http://www.gemtek.com.tw>

大綱 Đề cương

- ◆ 領班工作執掌 Tổ trưởng phụ trách công việc
- ◆ 產線人員管理 Quản lý nhân sự dây chuyền sản xuất
- ◆ 異常反饋流程 Quy trình phản hồi ngoại lệ
- ◆ 停線管理 Quản lý dây chuyền dừng
- ◆ KPI指標及計算公式 Các chỉ số KPI và công thức tính
- ◆ 標準工時 Giờ làm việc tiêu chuẩn
- ◆ 廠內產線常用的倉別 Kho thường được sử dụng cho dây chuyền sản xuất trong nhà máy
- ◆ 生產名詞解釋 Giải thích danh từ sản xuất
- ◆ 工單編碼原則 Nguyên tắc mã hóa lệnh làm việc

大綱

◆ 首件核對流程 Quá trình kiểm tra mục đầu tiên

◆ 物料管理 Quản lý vật tư

◆ 工單管理 Quản lý trật tự công việc

◆ 各項常用系統查詢 Các yêu cầu hệ thống phổ biến khác nhau.

Copyright 2004-2025 Aspose Pty Ltd.

◆ 產線常用系統單開立

Các bảng hệ thống thường dùng cho dây chuyền sản xuất được ban hành

◆ 矯正措施CAR回覆範本 bản mẫu p[hản hồi, biện pháp khắc phục CAR

◆ 不合格品处理 Xử lý sản phẩm không đạt tiêu chuẩn

◆ 產線WIP/材料盤點 Dây chuyền sản xuất WIP/tồn kho nguyên liệu

工作執掌

Phụ trách công việc

- **領班工作執掌: Công việc của tổ trưởng:**
- 1. 瞭解1. Nắm rõ tiến当天的生產排程，料況及掌握與生產相關的所有資訊
- độ sản xuất trong ngày, tình trạng nguyên vật liệu và nắm vững mọi thông tin liên quan đến sản xuất
- 2. 給所屬員工開晨會，將當線生產任務及注意事項宣導給每位員工，同時制定出明日的生產目標，并鼓舞產線人員一起達成。
- 2. Tổ chức một cuộc họp buổi sáng cho nhân viên của bạn, giáo dục từng nhân viên về các nhiệm vụ và biện pháp phòng ngừa trong dây chuyền sản xuất hiện tại, đặt ra các mục tiêu sản xuất cho ngày mai và khuyến khích các nhân viên trong dây chuyền sản xuất cùng nhau đạt được các mục tiêu đó
- 3. 出席課內早會，於早會上報告昨天的產能,品質,生產狀況及需反饋的問題點
- 3. Tham dự buổi họp buổi sáng trên lớp và báo cáo năng lực sản xuất, chất lượng, tình trạng sản xuất ngày hôm qua và những vấn đề cần phản hồi tại buổi họp buổi sáng
- 4. 每日開縣前與中途換線進行首件確認
- 4. Mục đầu tiên sẽ được xác nhận trước và trong khi thay đổi tuyến hàng ngày trước khi mở cửa quận.
- 5. 產能與良率的追蹤，保持最少每小時一次巡線瞭解產線的生產達成狀況，觀察每小時產能良率,如發現異常，要立即瞭解與解決問題
- 5. Theo dõi năng lực và sản lượng sản xuất, duy trì kiểm tra dây chuyền ít nhất mỗi giờ một lần để nắm rõ tình trạng sản xuất của dây chuyền sản xuất, quan sát năng lực và sản lượng sản xuất hàng giờ, nếu phát hiện bất thường sẽ ngay lập tức tìm hiểu và giải quyết vấn đề

工作執掌

Phụ trách công việc

6. 監管產線紀律,人員是否有按SOP作業,并以不斷改善為原則,找出問題點,重大問題要立即改善,其他問題於第二天晨會上進行宣導,并去追蹤產線是否有切實執行
6. Giám sát kỷ luật dây chuyền sản xuất, nhân sự có vận hành theo SOP hay không và dựa trên nguyên tắc cải tiến liên tục, xác định các điểm có vấn đề, các vấn đề lớn phải cải thiện ngay, các vấn đề khác sẽ được công bố tại cuộc họp sáng hôm sau và theo dõi trên dây chuyền sản xuất Nó có thực sự được thực hiện không?
7. 生產報表填寫,針對各項不達標指標向主管逐一報告,檢討;
7. Điền vào báo cáo sản xuất, báo cáo cho người giám sát từng chỉ tiêu không đạt tiêu chuẩn và xem xét;
8. 每天根據生管排程,確認次日人力,並將人力差異回報給主管,由生管進行協調
8. Theo lịch trình quản lý sản xuất hàng ngày, xác nhận nhân lực cho ngày hôm sau và phản hồi lượng nhân lực chênh lệch cho quản lý sản xuất, người sẽ điều phối
9. 培訓新進人員,要是每位員工至少掌握兩項以上的工作技能,并持續進行
9. Đào tạo nhân viên mới nếu mỗi nhân viên đã thành thạo ít nhất hai kỹ năng làm việc trở lên và tiếp tục làm như vậy.
10. 對所負責線別人員出勤及技能安排所在工位
10. Sắp xếp sự tham gia và kỹ năng của nhân viên chịu trách nhiệm tại nơi làm việc của họ
11. 周報,統計上周各KPI數據,針對上周末達標事項回覆原因及對策,確認上周計劃之事項的達成狀況計劃下周工作的開展
11. Báo cáo hàng tuần, thu thập số liệu thống kê về dữ liệu KPI tuần trước, giải đáp nguyên nhân và biện pháp xử lý các vấn đề chưa đạt tiêu chuẩn trong tuần trước, xác nhận tình hình thực hiện các vấn đề đã hoạch định tuần trước và lập kế hoạch phát triển công việc vào tuần tới

產線人員管理

Quản lý nhân sự dây chuyền sản xuất

1. 人員考勤處理：1. Xử lý chấm công nhân sự:

- A. 每天早/晚 (7:55) 需給所屬員工開會, 上班集合點名, 確認人員的出勤狀況, 檢查人員的服裝儀容, 下班前點名記錄人員的加班時數并給員工簽名確認時數.
- A. Mỗi buổi sáng/tối (7:55) cần tổ chức họp toàn thể nhân viên, tập trung tại nơi làm việc và điểm danh, xác nhận tình trạng đi làm của nhân viên, kiểm tra trang phục và ngoại hình của nhân viên, điểm danh và ghi chép giờ làm thêm của nhân viên trước khi tan việc và ký xác nhận giờ làm của nhân viên.
- B. 早會點名時如有缺勤人員, 如果是請過假的, 需在考勤上備註是什麼假 (事假, 病假, 年假), (婚假, 病假, 喪假, 產假) 要帶相關證明, 如未請假的領班要及時電話聯繫, 確認是什麼原因未沒來上班. 確定是否要以曠工處理.
- B. Nếu có người vắng mặt trong buổi điểm danh buổi sáng, nếu đã nghỉ phép thì cần ghi vào sổ điểm danh những ngày nghỉ như thế nào (nghỉ việc riêng, nghỉ ốm, nghỉ năm), (nghỉ hôn nhân, nghỉ ốm, nghỉ tang chế, nghỉ thai sản) và mang theo các giấy tờ liên quan, chẳng hạn như Quản đốc chưa xin nghỉ phép nên liên hệ kịp thời với quản đốc qua điện thoại để xác nhận lý do không đến làm việc và xác định xem có nên coi đó là vắng mặt hay không.

產線人員管理

Quản lý nhân sự dây chuyền sản xuất

2. 員工請假注意事項：2. Những điều cần lưu ý khi nhân viên xin nghỉ:

- A. 新員工進廠后6個月內原則上不可請事假(特殊情況除外),員工請假應先填寫請假卡,假卡簽核完畢后方可離開車間,不允許打電話請假或找人代請假;
- A. Về nguyên tắc, nhân viên mới không được phép xin nghỉ phép cá nhân trong vòng 6 tháng sau khi vào nhà máy (trừ những trường hợp đặc biệt). Khi xin nghỉ phép, trước tiên nhân viên phải điền vào thẻ nghỉ phép và chỉ được rời khỏi xưởng. sau khi ký giấy nghỉ phép thì không được gọi điện xin nghỉ phép hoặc tìm người thay mặt mình;
- B. 請長假者(3天以上含3天)需提前一星期申請,請其他假別的需帶相關證明,如:婚假、病假、喪假、產假等;
- B. Những người nghỉ dài ngày (trên 3 ngày trong đó có 3 ngày) phải nộp đơn trước 1 tuần. Nếu nghỉ khác phải mang theo các giấy tờ liên quan như: nghỉ kết hôn, nghỉ ốm, nghỉ tang chế, nghỉ thai sản, v.v.;
- C. 員工請事假一年累計不可超過14天; C. Nhân viên không được nghỉ phép cá nhân quá 14 ngày trong một năm;
- D. 產線生產在平時或週末需人員配合加班,如有事要處理或休息也需要提前請假,平時加班要在12:00前告知領班,週六/末要在週五12:00前告知領班,便於提前協調好生產人力.
- D. Dây chuyền sản xuất yêu cầu nhân sự phải hợp tác làm thêm giờ vào các ngày trong tuần hoặc cuối tuần. Nếu có việc cần giải quyết hoặc nghỉ ngơi thì phải xin phép trước. Nếu làm thêm giờ vào các ngày trong tuần thì phải báo cho quản đốc. trước 12h, thứ bảy và cuối tuần phải thông báo trước cho quản đốc trước 12h thứ sáu, để thuận tiện cho việc điều phối nhân lực sản xuất trước.

產線人員管理

Quản lý nhân sự dây chuyền sản xuất

3. 人員曠工：3. Vắng mặt nhân sự:

員工無故曠工1天扣當日工資

Nếu người lao động nghỉ làm một ngày không lý do thì sẽ bị trừ lương ngày hôm đó.

影響：晉升 年終獎金

Ảnh hưởng: Tiền thưởng cuối năm

4. 人員離職：4. Nhân sự từ chức:

A. 員工進公司一個月內因表現不好,不服從領班安排,造成生產品質重大異常,打架斗毆等,按照公司規定以試用期不合給予辭退

A. Nếu một nhân viên làm việc kém trong vòng một tháng sau khi gia nhập công ty, không tuân theo sự sắp xếp của quản đốc, gây ra bất thường lớn về chất lượng sản xuất, đánh nhau, v.v., anh ta sẽ bị sa thải do không đủ tiêu chuẩn trong thời gian thử việc theo quy định của công ty.

B. 員工因故不能繼續在本公司服務時,試用期員工需提前三天,其他員工需提前三十天,親自書面填寫「辭職申請書」,陳述辭職理由等情況后交給各級主管進行簽核.

B. Khi một nhân viên không thể tiếp tục làm việc cho công ty vì lý do nào đó, nhân viên thử việc phải điền vào "Đơn xin thôi việc" bằng văn bản trước ba ngày, các nhân viên khác phải trước ba mươi ngày, nêu rõ lý do xin thôi việc và nộp đơn. cho người giám sát ở tất cả các cấp.

C. 注意,離職日期填寫要避開週六/周末/每月10號之前,如特殊情況需立即辦理離職的需提前跟人事做溝通.

C. Lưu ý khi điền ngày xin từ chức tránh thứ bảy/cuối tuần/trước ngày 10 hàng tháng. Nếu trong trường hợp đặc biệt cần xin từ chức ngay thì phải liên hệ trước với bộ phận nhân sự.

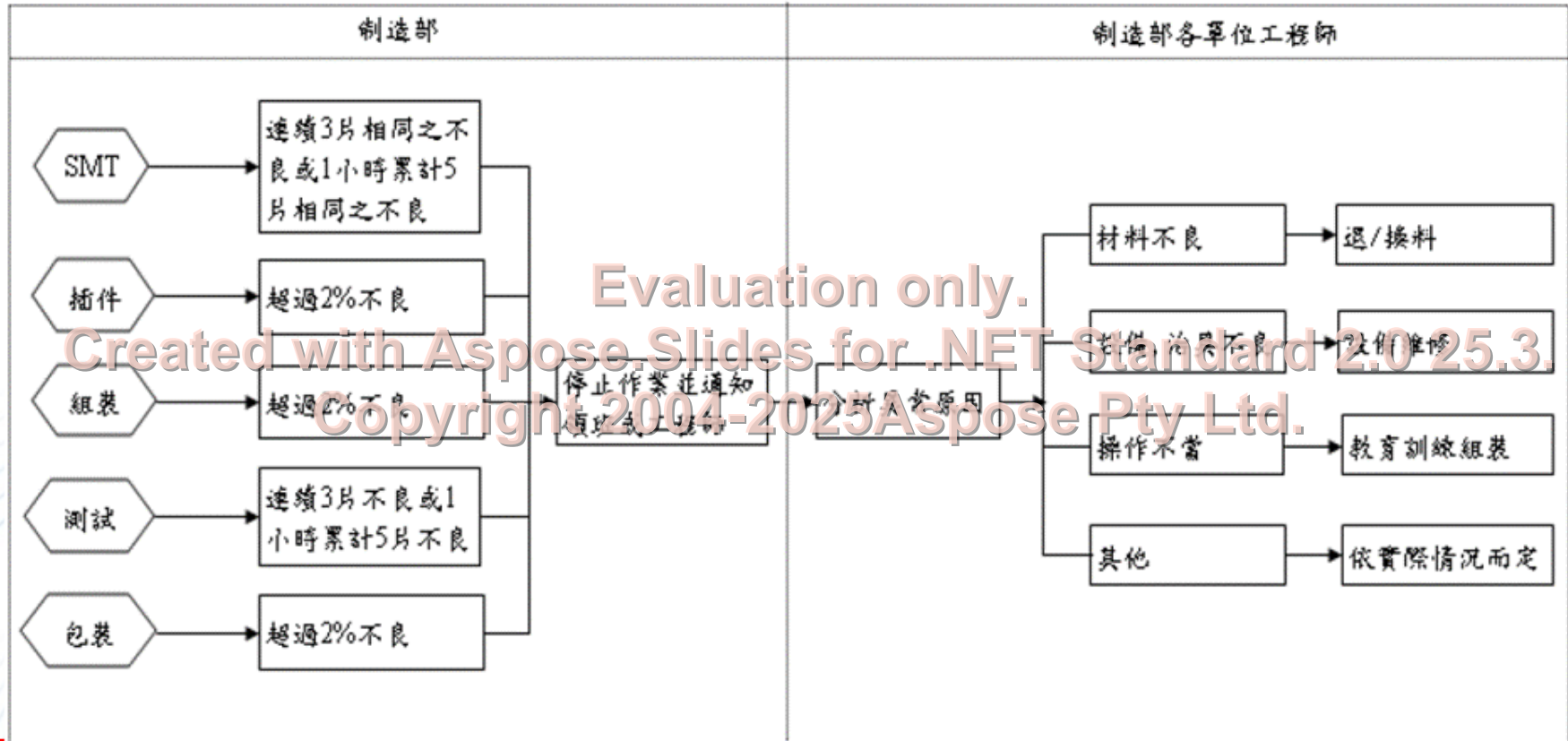
可依據員工離職管理辦法KSADM-D-004執行

Nó có thể được thực hiện theo phương pháp quản lý nghỉ việc của nhân viên KSADM-D-004

異常反饋流程

Quy trình phản hồi ngoại lệ

5.2: 異常反饋流程



- 當不良率超出管制範圍，需馬上通知制程工程師，判斷是否需要停線處理異常。然後對異常做分析、改善對策及改善結果跟蹤並填寫相關異常記錄。
- Khi tỷ lệ lỗi vượt quá phạm vi kiểm soát, kỹ sư xử lý phải được thông báo ngay lập tức để xác định xem có cần tắt đường dây để xử lý sự cố bất thường hay không. Sau đó phân tích các trường hợp ngoại lệ, cải thiện các biện pháp đối phó, theo dõi kết quả cải tiến và điền vào các hồ sơ ngoại lệ có liên quan.

異常處理單開立

Ban hành lệnh xử lý ngoại lệ

異常處理單開立時機:

Ban hành lệnh xử lý ngoại lệ

在流線制程中,當出現下列情況時需開立異常處理單

Trong quy trình tinh gọn, lệnh xử lý ngoại lệ cần được ban hành khi xảy ra các tình huống sau:

- 1.材料上綫發現不良 (電子料 $\geq 0.3\%$, 機構包材不良率 $\geq 2\%$)時
- 1. Khi phát hiện nguyên liệu bị lỗi trên mạng (tài liệu điện tử $\geq 0,3\%$, tỷ lệ lỗi vật liệu đóng gói của cơ quan $\geq 2\%$)
- 2.每個工作站會連續產生3片相同不良現象者或1小時累計產生5片相同不良現象時
- 2. Khi mỗi trạm sản xuất liên tục 3 sản phẩm có cùng hiện tượng lỗi hoặc tổng cộng 5 sản phẩm có cùng hiện tượng lỗi được sản xuất trong 1 giờ.
- 3.測試站FPY/PY 低于標準工時中Goal 時
- 3. FPY/PY của trạm thử nghiệm thấp hơn Số giờ Mục tiêu trong giờ làm việc tiêu chuẩn.
- 4.當站為瓶頸站,且 30 分鐘內未維修好或當站為非瓶頸站,但維修 影響產能的情況時
- 4. Khi ga là ga không bị cổ chai và không được sửa chữa trong vòng 30 phút hoặc khi ga không bị cổ chai nhưng việc bảo trì ảnh hưởng đến năng lực sản xuất;
- 5.SFCS 異常30分內處理 OK時
- 5. Các trường hợp ngoại lệ của SFCS sẽ được xử lý trong vòng 30 phút khi được chấp nhận.

停線複綫管理

Quản lý việc đình chỉ và nối lại đường dây

停線管理：Quản lý đường dừng:

1. 若原材不良 $\geq 2\%$ 且無法評估 risk 範圍時，

1. Nếu nguyên liệu thô bị lỗi $\geq 2\%$ và không thể đánh giá được phạm vi rủi ro,

2. 文件異常：當工程文件出現異常時

2. Ngoại lệ tệp: Khi tệp dự án không bình thường

3. 品質問題：對所有的產品, 在生產中發現有品質上之疑慮或問題, 足以影響到產品之功能性或允收水準時,

3. Vấn đề về chất lượng: Đối với tất cả các sản phẩm, khi phát hiện thấy nghi ngờ hoặc vấn đề về chất lượng trong quá trình sản xuất đủ ảnh hưởng đến chức năng hoặc mức độ chấp nhận của sản phẩm,

4. 客戶要求緊急停止生產, 接收到生管通知時

4. Khi khách hàng yêu cầu dừng sản xuất khẩn cấp và nhận được thông báo của quản lý sản xuất

生產中如出現以上異常時需在Portal中開立停線通知單給責任單位

Nếu trong quá trình sản xuất xảy ra bất thường nào nêu trên thì phải thông báo ngừng dây chuyền cho đơn vị chịu trách nhiệm trên Cổng thông tin.

停線複綫管理

Quản lý việc đình chỉ và nối lại đường dây

複綫管理：

Quản lý nhiều chuyên:

1. 原材不良,制程異常,品質問題發生的異常導致重工,權責單位需通知相關單位召開會議,所涉及到的注意事項和重工流程及重工方式,需在會議中一致認可后,方可實施重工或者複綫作業
1. Nếu nguyên liệu có khiếm khuyết, quy trình không bình thường hoặc có vấn đề về chất lượng dẫn đến công việc nặng nhọc thì đơn vị chịu trách nhiệm phải thông báo cho các đơn vị liên quan để triệu tập họp và đề phòng, quy trình, phương pháp làm việc nặng nhọc. phải được nhất trí thông qua trong cuộc họp trước khi tiến hành các hoạt động nặng nhọc hoặc song tuyến.
2. 停綫之緊急會議召開由責任之單位提出,通知其他相關單位一同處理(設備,品保,生管,產品工程課)處理OK后方可複綫
2. Cuộc họp khẩn cấp về việc đình chỉ dây chuyền sẽ do đơn vị chịu trách nhiệm tổ chức và các đơn vị liên quan khác sẽ được thông báo để cùng xử lý (thiết bị, bộ phận đảm bảo chất lượng, quản lý sản xuất, bộ phận kỹ thuật sản phẩm chỉ có thể hoạt động trở lại sau khi xử lý). được rồi.

Evaluation only.

Created with Aspose.Slides for .NET Standard 2.0 25.3.
Copyright 2004-2025 Aspose Pty Ltd.

Wireless Broadband Anywhere
<http://www.gemtek.com.tw>

Gemtek
Wireless Broadband Anywhere

KPI指標&計算公式

Chỉ số KPI & công thức tính

KPI指標: Chỉ số KPI

達成率: goal:98.5%

Tỷ lệ thành tích: goal:98.5%

效率: goal:97%

Hiệu quả: goal:97%

批退率: goal:0.3%

Tỷ lệ từ chối: goal:0.3%

良率: goal:97.5%

Năng suất: goal:97.5%

未結工單: goal: ≥ 3 天

Mở lệnh làm việc: goal: ≥ 3 天

巡檢異常: goal: 8件/周

Kiểm tra bất thường: mục tiêu: 8 bài/tuần

離職率: goal: 2.5%

Tỷ lệ doanh thu: mục tiêu: 2,5%

FPY(直通率)=(總投入-1A)/總投入

PY(良率)=(總投入-2A)/總投入

誤判率=PY-FPY

批退率=批退批數/送檢批數

達成率=實際產出/排程量

結單率=工單在制天數/結單總數

生產效率=產出工時/有效投入工時

生產力=產出工時/總出勤工時

產出工時=實際產能*標準工時/3600

有效投入工時=投入正常工時+實報工時

總投入工時=投入正常工時+實報工時+異常工時

領班需清楚的知道課內KPI指標并能熟練計算,

Quản đốc cần nắm rõ các chỉ số KPI của lớp và có khả năng tính toán khéo léo.

每個課所設定不同, 參考如上項目

Quản đốc cần nắm rõ các chỉ số KPI của lớp và có khả năng tính toán khéo léo.

查看標準工時 Xem giờ làm việc tiêu chuẩn

各欄位解釋: Giải thích

| MODEL | WAPB-195 | 1人操機 | 1PCS板測試時間 | 寬放 | 當站直通率 | 測試總機台數 | 需求人數 | 1大站測試1PCS板子的時間 | 機台與人力結合標 | 各站每小時的產出 | 量測日期 | 2012/7/24 |
|--------------------------|---------------------------|-------------------------|----------------------|-------------|--------------|------------|----------|----------------|----------|-----------|------------|------------|
| Process | 站別 | Equipments (1 Operator) | Original C.T sec/pcs | Allowance % | Yield rate % | Equipments | Manpower | Balance C.T | 人力標準時間 | 1H Output | 11H Output | 22H Output |
| TEST980-100-0072R.014 0R | 拆料 | 1 | 9 | 8% | 100% | 1 | 1 | 9.72 | 9.72 | 370 | 4074 | 8148 |
| | 前段目檢 | 1 | 9 | 8% | 100% | 1 | 1 | 9.72 | 9.72 | 370 | 4074 | 8148 |
| | 貼MAC/98 | 1 | 9.40 | 8% | 100.0% | 1 | 1 | 10.15 | 10.15 | 355 | 3901 | 7801 |
| | Complete Function test -1 | 4 | 245.40 | 8% | 95.0% | 21 | 7 | 9.62 | 68.71 | 346 | 3833 | 7665 |
| | Function test -2 | 3 | 100.87 | 8% | 100.0% | 10 | 4 | 9.35 | 59.35 | 362 | 3981 | 7963 |
| | 扣天線 | 1 | 17.00 | 8% | 100.0% | 2 | 2 | 9.18 | 18.36 | 392 | 4314 | 8627 |
| | 焊接天線 | 1 | 25.00 | 8% | 100.0% | 3 | 3 | 9.00 | 27.00 | 400 | 4400 | 8800 |
| | 組裝右側蓋 | 1 | 9.40 | 8% | 100.0% | 1 | 1 | 10.15 | 10.15 | 355 | 3901 | 7801 |
| | 主板鎖螺絲 | 1 | 17.00 | 8% | 100.0% | 2 | 2 | 9.18 | 18.36 | 392 | 4314 | 8627 |
| | 組裝左側蓋 | 1 | 28.00 | 8% | 100.0% | 3 | 3 | 10.08 | 30.24 | 357 | 3929 | 7857 |
| | 鎖板面螺絲 | 1 | 12.00 | 8% | 100.0% | 2 | 2 | 6.48 | 12.96 | 556 | 6111 | 12222 |
| | Print label | 2 | 55.00 | 8% | 100.0% | 6 | 3 | 9.90 | 29.70 | 364 | 4000 | 8000 |
| | Final Test | 4 | 185.00 | 8% | 98.0% | 20 | 5 | 9.99 | 49.95 | 353 | 3885 | 7769 |
| | 全檢/清潔 | 1 | 27.00 | 8% | 100.0% | 3 | 3 | 9.72 | 29.16 | 370 | 4074 | 8148 |
| | Clean Check/收板 | 1 | 10.00 | 8% | 100.0% | 2 | 2 | 5.40 | 10.80 | 667 | 7333 | 14667 |
| | 2012/3/20 FT-2 Test 程式變更 | | | | | | | | | | | |
| | Total | | | 平衡率 % | 91% | | 42 | 14 | 392.87 | | | |

廠內產線常用的倉別認識

Phân loại kho thường dùng cho dây chuyền sản xuất trong nhà máy

| 物料需求表 | 庫存描述 | 倉別前綴 | 倉別 | 新的定位描述 | 责任单位 | 管理单位 | 签核主管 |
|-------|--------------------|---------|-----------------|---------------------|---------|---------|--------|
| 資產良品 | 保稅資產工程 Abnormal半成品 | 511ENG2 | 511ENG2-PEE-GOL | PE 測試 Golden Sample | 測試工程課 | 測試工程課 | 陳李 |
| 資產良品 | 保稅資產工程 Abnormal半成品 | 511ENG2 | 511ENG2-PEE-MCN | PE 量產-Control Run | 产品工程課 | 不良品倉 | 丁紀證/鄧立 |
| 資產良品 | 保稅資產工程 Abnormal半成品 | 511ENG2 | 511ENG2-PEE-MFW | PE 量產-換 F/W | 产品工程課 | 測試工程課 | 陳李 |
| 資產良品 | 保稅資產線邊原物料 | 511LNE1 | 511LNE1-P99-GOD | Test 线边倉 | 包裝 | 包裝 | 徐長峰 |
| 資產良品 | 保稅資產線邊原物料 | 511LNE1 | 511LNE1-T98-CGN | 产线耗料倉 | 包裝/TEST | 包裝/TEST | 徐長峰 |
| 資產良品 | 保稅資產線邊原物料 | 511LNE1 | 511LNE1-T98004 | 产线Label倉 | TEST | TEST | 徐長峰 |
| 資產不良品 | 保稅資產製造 Abnormal原物料 | 511MFG1 | 511MFG1-T98-WSC | 原料不良 | TEST | TEST | 徐長峰 |
| 資產不良品 | 保稅資產製造 Abnormal半成品 | 511MFG2 | 511MFG2-T98-WSC | PCB报废倉 | TEST | TEST | 徐長峰 |
| 資產不良品 | 保稅資產資材 Abnormal原物料 | 511MMD1 | 511MMD1-BUY-CHA | 材料不良品倉 | 採購 | 不良品倉 | 丁紀證/鄧立 |
| 資產良品 | 保稅資產資材 Abnormal半成品 | 511MMD2 | 511MMD2-PMC-RTE | 517 (維修后) 倉 | 生管 | TEST | 徐長峰 |
| 資產不良品 | 保稅資產維修 Abnormal半成品 | 511REP2 | 511REP2-REP-REP | 維修單位 維修 | 維修 | 維修 | 姚軍鶴/張燦 |
| 資產良品 | 保稅資產維修 Abnormal半成品 | 511REP2 | 511REP2-S97-3FL | SMT / 97 3F | 維修 | 維修 | 姚軍鶴/張燦 |
| 資產良品 | 保稅資產維修 Abnormal半成品 | 511REP2 | 511REP2-REP-RTE | 維修單位已維修OK待生管開工單 | 維修 | 維修 | 姚軍鶴/張燦 |
| 資產良品 | 保稅資產轉撥 / 借出原物料 | 511TRN1 | 511TRN1-PMD-GOD | 專案管理部 良品 | 專案PM | 專案PM | 郭小勇 |
| 資產良品 | 保稅資產轉撥 / 借出半成品 | 511TRN2 | 511TRN2-PMD-GOD | 專案管理部 良品 | 專案PM | 專案PM | 郭小勇 |

生產名詞解釋

Giải thích danh từ sản xuất

| 文簡寫 | 英文全稱 | 中文名詞 |
|-----|-------------------------------|------------------|
| FPY | First Pass Yield | 直通率 |
| PY | Pass Yield | 良率 |
| NDF | No Defect Found | 誤判率 |
| 1A | 1A Fail | 一次測試不良 |
| 2A | 2A Fail | 二次測試不良 |
| EVT | Engineering Verification Test | 工程验证测试 |
| | | 产品开发初期的设计验证 |
| DVT | Design Verification Test | 设计验证测试 |
| | | 解决样品在EVT阶段的问题后进行 |
| PVT | Process Verification Test | 小批量過程驗證測試 |
| ECR | Engineering Change Request | 工程變更申請 |
| ECN | Engineering Change Notice | 工程變更通知 |
| ECO | Engineering Change Order | 工程變更命令 |

工單編碼原則

Nguyên tắc mã hóa lệnh làm việc

| | | | | | | | |
|---|------------|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| WO Code結構： X XX - X XX XX XXXX X A B - C D E F | | | | | | | |
| Code A : Factory Site | | | | | | | |
| 正文廠 :T | | | | | | | |
| 正鵬廠 :K | | | | | | | |
| 正揚廠 :S | | | | | | | |
| 常熟廠 :C | | | | | | | |
| 外包廠 :C | | | | | | | |
| Code B 參照下表 | | | | | | | |
| Level | 正常 | 試投 | 試產 | 維修 | 重工 | 退貨 (資產) | RMA (費用) |
| | NORMAL | Control | Pilot Run | REPAIR | REWORK | RETURN | RMA |
| Type | standard | standard | Non-standard | Non-standard | Non-standard | Non-standard | Non-standard |
| Class Type (廠內) | NORMAL | NORMAL | Pilot Run | REPAIR | REWORK | RETURN | RMA |
| Class Type (外包) | EXT-NORMAL | EXT-NORMAL | EXT-Pilot | EXT-REPAIR | EXT-REWORK | EXT-RETURN | EXT-RMA |
| SMT+DIP | M7 | C7 | P7 | R7 | W7 | N7 | A7 |
| TEST | M8 | C8 | P8 | R8 | W8 | N8 | A8 |
| PACKAGE | M9 | C9 | P9 | R9 | W9 | N9 | A9 |
| M=MP | | | | | | | |
| Code C,D,E,F : | | | | | | | |
| APS Import WO | | | | | | 手工開立工單 | |
| C | 第一碼 | 廠房別、加工廠別 | | | | 第一碼 | 廠房別、加工廠別 |
| D | 第二、三碼 | 西元年份 | | | | 第二、三碼 | 西元年份 |
| E | 第四、五碼 | 月份 | | | | 第四、五碼 | 月份 |
| F | 第六~九碼 | 流水號 | | | | 第六~八碼 | 流水號 |

首件核對

首件核對作業參考附件

Đính kèm tài liệu tham khảo xác minh bài viết đầu tiên



Evaluation only.

TestTo{Wed
Created with Aspose.Slides for .NET Standard 2.0 25.3.
Copyright 2004-2025Aspose Pty Ltd.

Wireless Broadband Anywhere
<http://www.gemtek.com.tw>

產線物料管理

Quản lý vật tư dây chuyền sản xuất

➤ 料況確認 Xác nhận tình trạng vật chất

1. 提前查看排程, 根據生產排程提前一個班/天, 跟物料員確認材料是按工單領齊備在產線. 如工單欠料但可滿足一個班或者一天生產, 要主動跟對應的採購確認所欠的材料何時進場, 及時追蹤避免停線.

1. Kiểm tra trước lịch trình, ứng trước một ca/ngày theo lịch sản xuất và xác nhận với nhân viên vật tư rằng nguyên liệu đã sẵn sàng trên dây chuyền sản xuất theo lệnh công việc. Nếu lệnh sản xuất thiếu nguyên liệu nhưng có thể đáp ứng sản xuất một ca hoặc một ngày, bạn phải chủ động xác nhận với người mua tương ứng khi nào nguyên liệu còn nợ sẽ đến và theo dõi kịp thời để tránh gián đoạn dây chuyền.

2. 材料放置 2. Vị trí vật liệu

貴重材料參照《貴重材料盤點交接移轉作業規範》作業, 普通材料標示好機種, 工單名稱, 數量, 放置規定區域, 擺放整齊, 有較多數如螺絲白線等材料) 需注意, 要與體積大, 數量少的材料分開放置, 妥善保管避免遺失。

Các vật liệu quý phải được xử lý theo "Thông số kỹ thuật vận hành chuyển giao và bàn giao vật liệu quý". Các vật liệu thông thường phải được đánh dấu bằng model máy, tên lệnh sản xuất, số lượng, đặt vào khu vực quy định và đặt gọn gàng. như ốc vít, dây màu trắng)
cần lưu ý đặt chúng riêng biệt với những vật liệu có số lượng lớn nhỏ và bảo quản đúng cách để tránh thất lạc.



◆Q◆◆◆◆5L◆◆◆◆

◆◆◆◆◆◆◆◆@◆~◆W◆d

產線物料管理

Quản lý vật tư dây chuyền sản xuất

➤ 原材不良處理 Xử lý nguyên liệu thô kém

生產中發現的原材不良,產線需標示材料不良位置,按原包裝方式放置,不良品區域,由物料員填寫判定單找SQE判定簽字后退不良品倉,注意不良材料超標時,需要及時反饋採購確認庫存數量,避免停線.

Nếu phát hiện nguyên liệu bị lỗi trong quá trình sản xuất, dây chuyền sản xuất phải đánh dấu vị trí của nguyên liệu bị lỗi và đặt vào bao bì gốc. Tại khu vực sản phẩm bị lỗi, nhân viên vật tư điền vào phiếu phân quyết và yêu cầu SQE ký vào bản án và gửi lại kho sản phẩm bị lỗi. Khi vật liệu chất lượng vượt quá tiêu chuẩn, cần có phản hồi kịp thời để xác nhận số lượng tồn kho của gói mua nhằm tránh tình trạng đình chỉ dây chuyền.

➤ 制程不良處理 Xử lý lỗi quy trình

生產中產生的制程不良,需將不良品按工單,機種,料號分開.貼上物料標示.先填寫紙檔給相關人員簽字後,再開立Portal報廢申請單簽核完畢后,產線物料員將報廢料交給倉管員退料至材料報廢倉.

Đối với các lỗi quy trình phát sinh trong quá trình sản xuất, các sản phẩm bị lỗi cần được phân loại theo trình tự công việc, kiểu máy và số vật liệu. Trước tiên, hãy điền vào hồ sơ giấy và ký tên cho nhân viên liên quan. sau đó mở Cổng thông tin. Sau khi ký đơn đề nghị phế liệu, nhân viên dây chuyền giao phế liệu cho thủ kho và trả về kho phế liệu.

各項常用系統查詢

Các truy vấn hệ thống phổ biến khác nhau

1.ERP (庫存工單發料/發板) 查詢訓練

1. Đào tạo truy vấn ERP (ban phát hành/phân phối lệnh sản xuất hàng tồn kho)

2.EHS (材料承認書) 查詢訓練

2. Đào tạo truy vấn EHS (thư phê duyệt tài liệu)

3.好用工具查詢 (BOM) 訓練教材

3. Tài liệu đào tạo truy vấn công cụ hữu ích (BOM)

Created with Aspose Slides for .NET Standard 2.0 25.3.
Copyright 2004-2025 Aspose Pty Ltd.

Wireless Broadband Anywhere

<http://www.gemtek.com.tw>

ERP系統查詢

Truy vấn hệ thống ERP

ERP網址：http://erpap1.gemtek.com.tw:8000/OA_HTML/AppsLogin

Trang web ERP：http://erpap1.gemtek.com.tw:8000/OA_HTML/AppsLogin

http://erpap1.gemtek.com.tw:8000/OA_HTML/RFj Login

R12 PROD

Evaluation only.

Created with Aspose.Slides for .NET Standard 2.0 25.3.

Copyright © 2004-2025 Aspose Pty Ltd.

值班人員：尚君

ews Release / 系統公告:

性量: 1. 密碼長度最少六碼以上
2. 密碼必須包含數字與英文(不分大小寫)
3. 密碼不能包含GEMTEK(不分大小寫)
4. 密碼90天內需修改

輸入錯誤超過5次，帳號將被鎖住，請聯絡相關IT處理。

輸入密碼

*User Name K0500673
(example: michael.james.smith)

*Password
(example: 123456789)

Login Cancel

Login Assistance

Accessibility None

!(Ozaki_Lu) #1938

ERP-庫存查詢步驟

Các bước truy vấn hàng tồn kho trong ERP

Oracle Applications Home Page



4

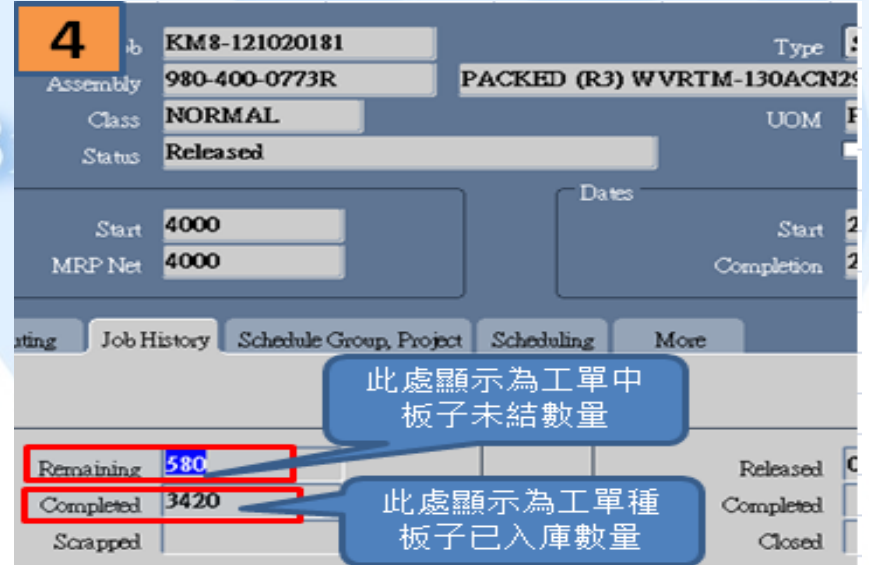
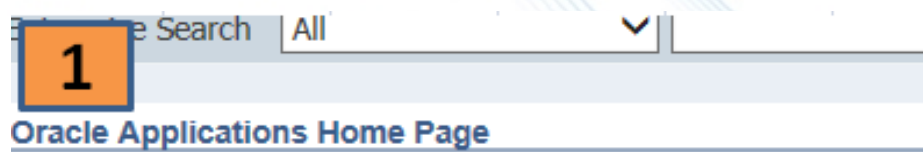
| Item | Item Description | Rev | Primary UOM | On-hand |
|-------------------|------------------|----------------------------------|-------------|---------|
| 511WHS1-A2000.. | 31K-100-1950R | (F) KS COVER TOP (R3) WREQ-12... | PCS | 3480 |
| 511MMD1-BUY-CH... | 31K-100-1950R | (F) KS COVER TOP (R3) WREQ-12... | PCS | 360 |

庫存倉別

庫存數量

ERP-工單帶料發料查詢步驟

ERP-các bước truy vấn phân phối vật liệu đặt hàng công



ERP-工單帶料發料查詢步驟

Các bước truy vấn đề phân phối tài liệu lệnh sản xuất-ERP

5 Job: KM8-121020181 Line:
 Assembly: 980-400-0773R PACKED (R3) WVRTM-130ACN298IT_W/W_VOIP
 Start Date: 26-MAR-2021 00:00:00 Operation Seq Num:
 Main Quantities Repetitive Quantities Supply **用量** ATP

材料料號

| Component | UOM | Basis Type | Per Assembly | Inverse Usage | Yield | Required | Issued | Open | On Hand |
|---------------|-----|------------|--------------|---------------|-------|----------|--------|------|---------|
| 180-100-0918R | PCS | Item | 1 | 1 | 1 | 1000 | 3278 | 722 | 6094 |
| 180-100-0919R | PCS | Item | 1 | 1 | 1 | 4000 | 2616 | 1384 | 6870 |
| 23K-100-0017R | PCS | Item | 1 | 1 | 1 | 4000 | 0 | 0 | 5190 |
| 23K-100-0031R | PCS | Item | 2 | 1 | 1 | 8000 | 1600 | 0 | 60159 |
| 31K-100-2011R | PCS | Item | 1 | 1 | 1 | 4000 | 4000 | 0 | 225 |
| 31K-200-1049R | PCS | Item | 1 | 1 | 1 | 4000 | 4000 | 0 | 736 |

應發 寄發 欠料

6 Job: KM8-121030189 Line:
 Assembly: 98C-400-0786R PACKED (R3) ERTC-103X79FR E103942
 Start Date: 16-APR-2021 00:00:00 Operation Seq Num:
 Main Quantities Repetitive Quantities Supply Comment ATP

| Component | UOM | Basis Type | Per Assembly | Inverse Usage | Yield | Required | Issued | Open | On Hand |
|---------------|-----|------------|--------------|---------------|-------|----------|--------|------|---------|
| 31K-100-2012R | PCS | Item | 1 | 1 | 1 | 15700 | 14411 | 1289 | 4427 |
| 31K-200-1255R | PCS | Item | 0 | 0 | 1 | 0 | | 0 | 25347 |
| 31K-200-1275R | PCS | Item | 1 | 1 | 1 | 15700 | 15700 | 0 | 3138 |
| 42K-900-2027R | PCS | Item | 1.05 | .95238095 | 1 | 16485 | 16485 | 0 | 324690 |
| 42K-901-2681R | PCS | Item | 2.1 | .47619047 | 1 | 32970 | 32970 | 0 | 276785 |
| 440-100-3789R | PCS | Item | 0 | 0 | | 0 | | 0 | 0 |
| 61K-132-0021R | PCS | Item | .0625 | 16 | 1 | 982 | 982 | 0 | 20261 |
| 61K-133-0022R | PCS | Item | .02375 | 42.105263 | 1 | 373 | 373 | 0 | 89702 |
| 97C-400-0713R | PCS | Item | 1 | 1 | 1 | 15700 | 14729 | 971 | 536 |

板子料號 已領 待領

EHS (材料承認書) 查詢訓練

Đào tạo truy vấn EHS (thư phê duyệt vật liệu)

- **材料承認書的目的**：為確保量產時，所使用之材料零件，在材料採購階段之前就能完全符合產品規格和環保管制規格需求，進而提供廠商生產及進料品質管制之依據
- **Mục đích của thư phê duyệt nguyên liệu**: để đảm bảo rằng các bộ phận nguyên liệu được sử dụng trong quá trình sản xuất hàng loạt có thể đáp ứng đầy đủ các thông số kỹ thuật của sản phẩm và thông số kỹ thuật kiểm soát môi trường trước giai đoạn thu mua nguyên liệu, từ đó tạo cơ sở cho việc kiểm soát chất lượng nguyên liệu đầu vào và sản xuất của nhà sản xuất.
- **範圍**：本公司銷售之產品所使用零件材料及外購產品或所有須符合法令規定及客戶要求之環境關聯物質皆屬之（包含機構包材，電子零件 PCB 等）
- Phạm vi: Bao gồm các bộ phận và vật liệu được sử dụng trong các sản phẩm do công ty bán ra, các sản phẩm gia công hoặc tất cả các chất liên quan đến môi trường phải tuân thủ các quy định pháp luật và yêu cầu của khách hàng (bao gồm vật liệu đóng gói của tổ chức, các kiện vận từ PCB, v.v.)
- **材料承認書中的材料**是經過CE Team 及品保部,依規格需求及廠商提供之承認書或規格書,對材料樣品進行測試,經檢驗合格後，承認書經審核OK後,DCC發行使用。
- Các vật liệu trong Giấy chứng nhận phê duyệt vật liệu được Nhóm CE và Phòng đảm bảo chất lượng kiểm tra theo các yêu cầu về thông số kỹ thuật và Thư phê duyệt hoặc Thông số kỹ thuật do nhà sản xuất cung cấp. Sau khi vượt qua quá trình kiểm tra và Thư phê duyệt được xem xét và phê duyệt, DCC sẽ được cấp để sử dụng.
- **查詢材料承認書**：**EHS系統**网址：<http://10.5.9.5/index.do>
- **Thư xác nhận tài liệu truy vấn**: Trang web hệ thống EHS: <http://10.5.9.5/index.do>

EHS (材料承認書) 查詢訓練

Đào tạo truy vấn EHS (thư phê duyệt vật liệu)

EHS系統網址：<http://10.5.9.5/index.do> 出現以下畫面，輸入賬號及密碼敲回车鍵進入：
Trang web hệ thống EHS：<http://10.5.9.5/index.do> 出現以下畫面，輸入賬號及密碼敲回车鍵進入：

Gemtek EHS Declaration Web Site

帳號：iqc
密碼：gemtek

使用者帳號 iqc
使用者密碼
使用者語系 繁體中文

Submit Reset

第一次登入，請變更密碼

進入後在圖示欄位輸入要查詢材料的料號點擊（submit）提交進入下一步：

Sau khi nhập xong, nhập mã số vật liệu cần truy vấn vào trường biểu tượng và nhấn (gửi) để chuyển sang bước tiếp theo:

GEMTEK - Environment Hazardous Substance Declaration

此欄輸入要查詢的材料料號

Search: Gemtek P/N 42K-121-0431R submit

Change Password
Login
Name: iqc(iqc)

EHS (材料承認書) 查詢訓練

Đào tạo truy vấn EHS (thư phê duyệt vật liệu)

- 进入以下畫面點擊part (材料部份) 或Datasheet (數據表) 都可進入；
- Vào màn hình sau và nhập vào phần (phần vật liệu) hoặc biểu dữ liệu (biểu dữ liệu) để nhập;

查詢條件

| | | | |
|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| Supplier P/N | <input type="text"/> | Gemtek P/N | 42K-121-0491R |
| Gemtek Description | <input type="text"/> | 申請者 | <input type="text"/> |
| 製造商 | <input type="text"/> | RoHS Approval Status | <input type="text"/> |
| 代理商 | <input type="text"/> | | |

找到 1 筆資料

| Gemtek P/N | Supplier P/N | RoHS Approval Status | Disable Status | GM PR Status | KS PR Status | 代理 | 製造 | 申請者 | Gemtek Description | P/N+XRF | 替代 | 點擊數據表進入 | 零件材料承認書 |
|---------------|---------------|----------------------|----------------|--------------|--------------|-----|----|-----|---------------------------|-----------------|----|------------------------------------|--------------------------------------|
| 42K-121-0491R | 42K-121-0491R | PASS | Active | | | 昆山市 | 崑山 | 崑山 | KS 42K-121-0491R (H14W1T) | 267N208A1 E-LIN | | <input type="button" value="數據表"/> | <input type="button" value="Sheet"/> |

點擊part (材料部份) 或Datasheet (數據表) 進入后選擇Pdf檔開啟進入：

Nhấn vào part (phần vật liệu) hoặc Datasheet (datasheet) để nhập và chọn file Pdf cần mở và nhập:

Approval Data Sheet

File Information

| | File Link |
|---|-------------------------------------|
| 1 | 42K-121-0491R |
| 2 | 42K-121-0491R-1.pdf |

選擇Pdf檔

下載

是否要開啓或儲存這個檔案?

名稱: 42K-121-0491R-1.pdf
類型: Adobe Acrobat Document
來自: 10.5.9.5

雖然來自網際網路的檔案可能是有用的，但是某些檔案有可能會傷害您的電腦。如果您不信任其來源，請不要開啓或儲存這個檔案。有什麼樣的風險?

Anywhere
http://www.gemtek.com.tw

EHS (材料承認書) 查询训练

Đào tạo truy vấn EHS (thư phê duyệt vật liệu)

所要查詢材料承認畫面如下； Màn hình xác nhận các tài liệu được yêu cầu như sau;

承認書

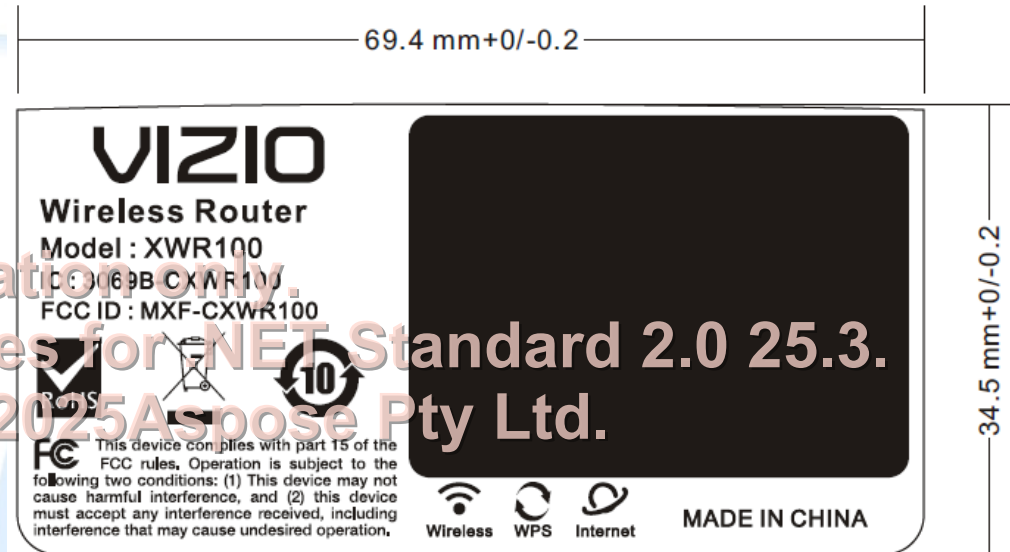
客 戶: 正鵬電子
 客戶料號: 42K-121-0491R
 品 名: LABEL
 料 號: 42K-121-0491R
 敘 述:
 規 格: 69.4mm*34.5mm
 日 期: 2010-5-13

| | | |
|-----------|------------------|-------|
| 業 務 承 辦 人 | 品 管 部 | 管 |
| 陸 萍 | 2010.5.13 承認章 | 翁 愛 軍 |

客戶簽章：

| | | | |
|-----|-----|-------|---------|
| 研 發 | 採 購 | I Q C | 產 品 工 程 |
| | | | |

昆山市艺林印刷有限公司



1. 材 质:(格)铜版纸+PPATMA
2. 颜 色:黑底Pan#Cool Gray 4C字
3. 环保要求:材质符合ROHS标准及无卤要求

EHS (材料承認書) 查詢訓練

Đào tạo truy vấn EHS (thư phê duyệt vật liệu)

- 點擊 (Part) 材料部份進入：Nhấn vào (Part) để vào phần vật liệu:

| 查詢條件 | | | |
|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| Supplier P/N | <input type="text"/> | Gemtek P/N | 31K-900-0081R |
| Gemtek Description | <input type="text"/> | 申請者 | <input type="text"/> |
| 製造商 | <input type="text"/> | RoHS Approval Status | <input type="text"/> |
| 代理商 | <input type="text"/> | | |

查詢

找到1筆資料

| Gemtek Part | Supplier | RoHS Approval Status | Disable Status | GM PR Status | KS PR Status | 代理商 | 製造商 | 申請者 | Gemtek Description | RoHS Status | 代料 | Used Status |
|---------------|---------------|----------------------|----------------|--------------|--------------|-----|-----|--------|--------------------|-------------|----|-------------|
| 31K-900-0081R | 31K-900-0081R | PASS | Active | | | 電科技 | 電科技 | active | KS LIGHTPIPE | 號承紅 | | |

- 點擊材料部份進入出現以下畫面,如現材料有變更需查詢最新日期的樣品：
- Nhấp vào phần vật liệu để vào màn hình sau. Nếu vật liệu hiện tại đã thay đổi, bạn cần kiểm tra mẫu ngày mới nhất:

| Attachment Files 修改 | | | | |
|-------------------------------------|-------|---|----------------|------------|
| 編號 | 修改人員 | 上傳檔案 | 承認書中實物的圖片雙擊可放大 | 修改日期 |
| 1 | ksiqc |  | 第一次進料 | 2010/05/21 |
| 2 | ksiqc |  | 第一次進料 | 2010/05/21 |

如有變更需查詢最新的樣品

好用工具查詢 (BOM) 訓練教材

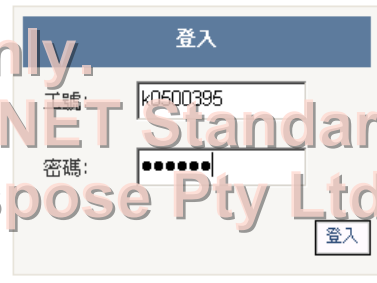
Tài liệu đào tạo truy vấn công cụ hữu ích (BOM)

- 好用工具網址：<http://tools.gemtek.com.tw> URL công cụ hữu ích: <http://tools.gemtek.com.tw>
- 帳號：工號密碼：gemtek 登入後須先更新密碼, 才能使用
- Tài khoản: ID công việc Mật khẩu: gemtek Sau khi đăng nhập, bạn phải cập nhật mật khẩu của mình trước khi có thể sử dụng.

 <http://tools.gemtek.com.tw/>

Evaluation only.

Created with Aspose.Slides for .NET Standard 2.0 25.3.
Copyright 2004-2025 Aspose Pty Ltd.



登入

工號: k0500395

密碼:

登入

點擊ERP進入：
Bấm vào ERP để nhập:



Gemtek System

好用工具 系統

點擊ERP

ERP

| 程式說明下載 | 類別 | 程式功能簡述 |
|---|----|-----------------------------------|
| ItemWhereUsed | | 將某料號被使用狀況, 依處理方式(97->98->99)全部列出。 |
| HUB Transaction (Cisco) | | 查看HUB位號情況 |
| BOM Comparison(ET) | | BOM Comparison for ET |
| BOM Comparison(RD) | | BOM Comparison for RD |
| PCB_ItemWhereUsed | | 判斷是否有被使用到。 |

© 2005 財通資訊股份有限公司

好用工具查詢 (BOM) 訓練

Đào tạo truy vấn công cụ hữu ích (BOM)

- 選項介紹：Giới thiệu tùy chọn:



查詢BOM（材料清單）選擇BOMExplosion,輸入需查詢的98階料號,注意含替代料處打勾点击(Run)執行再点击(Download)進入:

Để truy vấn BOM (hóa đơn vật liệu), chọn BOMExplosion, nhập mã số vật liệu cấp 98 cần truy vấn, chú ý đến ô chứa vật liệu thay thế, bấm (Chạy) để thực hiện, rồi bấm (Tải xuống) để nhập:



好用工具查詢 (BOM)训练

Đào tạo truy vấn công cụ hữu ích (BOM)

点击匯出(Download)出現如下畫面進行查詢：Nhấn Download (Tải xuống) sẽ xuất hiện màn hình truy vấn:

Org: 顯示欄位:

檔案下載

是否要開啟或儲存這個檔案?

名稱: 980-100-0140R (C-MBOM).xls
 類型: Microsoft Excel 工作表, 269 KB
 來自: tools.gemtek.com 點擊開啟

開啟(O) 儲存(S) 取消

雖然來自網際網路的檔案可能是有用的,但是某些檔案有可能會傷害您的電腦。如果您不信任其來源,請不要開啟或儲存這個檔案。有什麼樣的風險?

☒ 含替代料

Run **Download**

| Level | Item Seq | SUB | Part Number | Revision | Description | Uom | Yield | Qty | Lead Time | MOQ | Lot Size |
|-------|----------|-----|---------------|----------|--|-----|-------|-----|-----------|-----|----------|
| 0 | | * | 980-100-0140R | 004 | PACKED (R) WAPB-195N146A_V2 | PCS | | 1 | | | |
| 1 | 10 | * | 180-100-0278R | | PIFA ANT. SET (R) GALTRONICS 02102140-04342 11a/b/g/n 2.0dBi A-PIFA D1.37 22mm IPEX PLUG 0.3dB W/ CORE WAPB-195N | PCS | 1 | 3 | 30 | 100 | 100 |
| 1 | 20 | * | 42K-120-0651R | | KS LABEL BACK (HF) WAPB-195N146A1 V01 HUAGUAN | PCS | 1 | 1 | 10 | 10 | 10 |
| 1 | 32 | * | 440-100-1947R | | FAW WAPB-195N_VER1.24.32.59DS-AT-NODFS-B_(ESAD)_ (WAPB-195N_VER1.24.32.59DS-AT-NODFS-B _ESAD_BIN) | PCS | 1 | 0 | | | |
| 1 | 40 | * | 94K-200-0074R | | KS KIT (R) WAPB-195N YDC | PCS | 1 | 1 | | | |
| 1 | 40 | S | 94K-200-0104R | | KS KIT (R) WAPB-195N 5# YDC | PCS | 1 | 1 | | | |
| 1 | 40 | S | 94K-200-0114R | | KS KIT (R) WAPB-195N146A 6# LUFERFENG | PCS | 1 | 1 | | | |
| 1 | 40 | S | 94K-200-0115R | | KS KIT (R) WAPB-195N146A 7# FORESHOT | PCS | 1 | 1 | | | |
| 1 | 40 | S | 94K-200-0137R | | KS KIT (R) WAPB-195N YDC #3/#4 | PCS | 1 | 1 | | | |
| 2 | 20 | * | 31K-100-0140R | | KS COVER LEFT ASSY (R) WAPB-195N146A YDC | PCS | 1 | 1 | 30 | 10 | 10 |
| 2 | 20 | * | 31K-100-0046R | | KS COVER RIGHT ASSY (R) WAPB-195N146A YDC | PCS | 1 | 1 | 30 | 10 | 10 |
| 2 | 20 | * | 23K-100-0140R | | KS SCREW (R2HF) WAPB-195N146A TH TP C/P/S 1.1x2.0x0.5mm/15 1019 WHITE N GELN | PCS | 4 | 15 | | 100 | 100 |

點擊All_Item_Where_Used可以查詢所有用料號對應的各樣種名稱如下:
 Nhấn vào All_Item_Where_Used để truy vấn tên model tương ứng với tất cả số vật liệu như sau:

BOM & Demand

BOM & Shortage

BOM & SupplyDemand

BOM Explosion

PO_接收記錄

ShipSet

Forecast And

ItemWhereUsed

選擇廠別: Org: **GMK**

輸入料號: Part Number: **31K-100-0288R**

執行: Run **匯出**

| ItemWhereUsed | PN97 Description | BomStatus | PN98 Description | BomStatus | PN99 Description |
|---|------------------|-----------|---|-----------|---|
| 31K-100-0288R -> 980-100-0060R -> 990-100-0084R | | | 980-100-0060R PACKED (R) WAPR-167G164A | C-MBOM | 990-100-0084R WAPR-167G164A1 (R) WAP200 |
| 31K-100-0288R -> 980-100-0060R -> 990-108-0084R | | | 980-100-0060R PACKED (R) WAPR-167G164A | C-MBOM | 990-108-0084R WAPR-167G164AG1 (R) WAP200-AR |
| 31K-100-0288R -> 980-101-0060R -> 990-101-0084R | | | 980-101-0060R PACKED (R) WAPR-167G164EU | C-MBOM | 990-101-0084R WAPR-167G164EU1 (R) WAP200-EU |

好用工具查詢 (BOM)訓練

Đào tạo truy vấn công cụ hữu ích (BOM)

可看出這個料號有被用在哪些地方上

執行完畢後
可匯出資料

Org Part Number :

| ItemWhereUsed | Parent97 | Description | BomStatus | Parent98 | Description | BomStatus | Parent99 | Description |
|---|---------------|--|-----------|---|---|-----------------|---------------|--------------------------------|
| 970-300-0090R → 980-300-0181R → 980-102-0027R | 970-300-0090R | UN-PACKED (R) WMIR-180GH137 with 2 CONNECTOR | C-MBOM | 980-300-0181R!@#980-102-0027R | PACKED (R) WMIR-180GH137VWV WITH RT2661 (06) 2ANT PORT FOR APAC!@#PACKED (R) WAPD-165G137AU | C-MBOM!@#E-BOM | | |
| 970-300-0090R → 980-300-0179R → 980-100-0058R → 980-101-0087R → 980-102-0021R | 970-300-0090R | UN-PACKED (R) WMIR-180GH137 with 2 CONNECTOR | C-MBOM | 980-300-0179R!@#980-100-0058R → 980-101-0087R | PACKED (R) WMIR-180GH137VWV WITH RT2661 (06) 2ANT PORT FOR NAM!@#PACKED (R) WAPD-165G137AU | C-MBOM!@#C-MBOM | 990-101-0087R | WAPD-165G164A1 (R) WAP200E |
| 970-300-0090R → 980-101-0027R → 990-100-0021R | 970-300-0090R | UN-PACKED (R) WMIR-180GH137 with 2 CONNECTOR | C-MBOM | 980-300-0101-0027R!@#980-101-0027R | PACKED (R) WMIR-180GH137VWV WITH RT2661 (06) 2ANT PORT FOR NAM!@#PACKED (R) WAPD-165G137AU | C-MBOM!@#C-MBOM | 990-100-0021R | WAPD-165G137A1 (R) WAP200E-US |
| 970-300-0090R → 980-300-0180R → 980-100-0027R → 990-100-0040R | 970-300-0090R | UN-PACKED (R) WMIR-180GH137 with 2 CONNECTOR | C-MBOM | 980-300-0180R!@#980-100-0027R | PACKED (R) WMIR-180GH137VWV WITH RT2661 (06) 2ANT PORT FOR EMEA!@#PACKED (R) WAPD-165G137EU | C-MBOM!@#C-MBOM | 990-100-0040R | WAPD-165G137EU1 (R) WAP200E-EU |
| 970-300-0090R → 980-300-0180R → 980-100-0027R → 990-100-0059R | 970-300-0090R | UN-PACKED (R) WMIR-180GH137 with 2 CONNECTOR | C-MBOM | 980-300-0180R!@#980-100-0027R | PACKED (R) WMIR-180GH137VWV WITH RT2661 (06) 2ANT PORT FOR EMEA!@#PACKED (R) WAPD-165G137EU | C-MBOM!@#C-MBOM | 990-100-0059R | WAPD-165G137AU1 (R) WAP200E-AU |
| 970-300-0090R → 980-300-0180R → 980-101-0058R → 990-102-0087R | 970-300-0090R | UN-PACKED (R) WMIR-180GH137 with 2 CONNECTOR | C-MBOM | 980-300-0180R!@#980-101-0058R | PACKED (R) WMIR-180GH137VWV WITH RT2661 (06) 2ANT PORT FOR EMEA!@#PACKED (R) WAPD-165G164EU | C-MBOM!@#C-MBOM | 990-102-0087R | WAPD-165G164EU1 (R) WAP200E-EU |
| 970-300-0090R → 980-300-0180R → 980-101-0058R → 990-102-0087R | 970-300-0090R | UN-PACKED (R) WMIR-180GH137 with 2 CONNECTOR | C-MBOM | 980-300-0180R!@#980-101-0058R | PACKED (R) WMIR-180GH137VWV WITH RT2661 (06) 2ANT PORT FOR EMEA!@#PACKED (R) WAPD-165G164EU | C-MBOM!@#C-MBOM | 990-102-0087R | WAPD-165G164EU1 (R) WAP200E-EU |

查到最上
階料號

對應97
料號

97料號
的說明

對應98
料號

98料號
的說明

對應99
料號

99料號
的說明

異常處理單開立

Mở đơn xử lý bất thường

打开<http://10.5.1.172>显示以下画面,输入工号,密码 Mở <http://10.5.1.172> và màn hình sau sẽ xuất hiện.
Nhập mã số công việc và mật khẩu của bạn.

BPM Portal

Welcome

帳號: K0502843

密碼:

部門: 製造二部/組測二課

請注意!密碼區分為中文

先點擊啟動作業流程,點擊Gemtek集團共用區,再點擊生產類,選擇產線異常處理申請單,步驟如下畫面
Đầu tiên bấm vào để bắt đầu quá trình vận hành, bấm vào khu vực chung của Gemtek Group, sau đó bấm vào hạng mục sản xuất, chọn mẫu đơn xin xử lý ngoại lệ dây chuyền sản xuất, các bước thực hiện như sau

啟動流程作業

Gemtek集團共用區

- 管理類
- 資訊類
- ERP類
- 品保類
- 生產類
 - 停線通知申請單
 - 產品測試問題回報
 - 產測程式編碼申請
 - 產線異常處理申請
 - 產測Error Code申請
- 人事類
- 環安衛類
- 文管類
- 專利類
- Gemtek-正文
- Gemtek-正鵬
- Gemtek-正揚

品質政策

協調合作、持續提昇品質；創新研發、滿足客戶需求

環安衛政策

一、持續研發綠色設計之理念，降低能源使用，減少溫室氣體排放。

最新公告事項

操作手冊公告 安博曠離人員離職會簽單操作手冊

操作手冊公告 安博重工費用統計表操作手冊

操作手冊公告 安博SO申請單操作手冊

異常處理單開立

Mở đơn xử lý bất thường

點擊產線異常處理單后填寫如下標示的欄位Nhập vào biểu mẫu xử lý ngoại lệ trong dây chuyền sản xuất và điền vào các trường được đánh dấu bên dưới

產線異常處理申請單

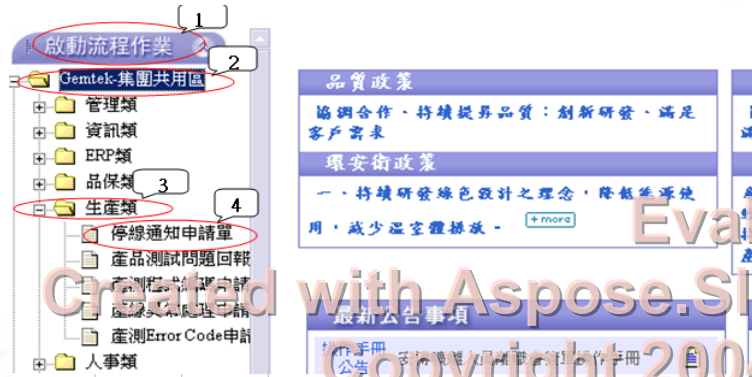
| | | | | | |
|-------------------------------|--|--------------------|-----------------------|---------------------------|---------------------|
| 表單編號 [Form No.] | 2012080049 | 填單者 [Initiator] | 李花榮 | 申請日期 [Apply Date] | 2012/08/10 18:38:00 |
| 基本資料[Applicant Data] | | | | | |
| 申請部門 [Apply Dept] | 製造二部/組測二課 | | 申請人 [Applicant] | 李花榮 | 人員 |
| 機種料號* [Model Name No.] | 31K-400-0048R | | 機種名稱* [Model Name] | SACCEPXR 2V P6 195N14A 22 | |
| 批量數* [Lot Q'ty] | 5000 | | 組合工單* [MFG Order] | 2012080049 | |
| 異常數* [NG Q'ty] | 135 | | 右側的欄位都要填 | | |
| 不良率* [Defeat Rate] | 2.70% | | (異常數/批量數) | | |
| 異常材料料號 [Part No] | 31K-400-0048R | | 處理單位 [Deal Dept] | | |
| 供應商* [Vendor] | 允大昌 | | Data Code | 7/25 | |
| | | | 廠別* [Complany] | 正鵬 | |
| 異常描述* [describe the Issue] | 4F-T7線組裝站發現右側蓋 (31K-400-0048R) 縫隙大于75條，投入5000PCS 不良數：135PCS 不良率：2.7% 請SQE反饋廠商改善。 | | | | |

停線通知單開立

Thông báo dừng chuyền

先點擊啟動作業流程，點擊Gemtek集團共用區，再點擊生產類，選擇停線通知單，步驟如下畫面

Đầu tiên click vào để bắt đầu quá trình vận hành, click vào khu vực chung của Gemtek Group, sau đó click vào hạng mục sản xuất, chọn thông báo tạm dừng dây chuyền, các bước thực hiện như sau



點擊停線通知單出現以下畫面，在框線欄位填寫相應的信息資料

Bấm vào thông báo tạm dừng dòng và màn hình sau sẽ xuất hiện điền thông tin tương ứng vào trường khung.

| 停線通知單基本資料 | |
|--|---|
| 廠別 | 正聯 |
| 申請部門 | 製造二部/組測二課 |
| 申請人/工號 | 李花榮 portalKK0502843 人員 |
| Date日期* | 2012/08/10 |
| Time時間* | 15時00分 |
| M/O製令* | KM8-112070291 |
| Qt'y批量* | 7500 |
| Line線別 | <input type="checkbox"/> SMT <input type="checkbox"/> DIP <input checked="" type="checkbox"/> TEST <input type="checkbox"/> A,SSY <input type="checkbox"/> PACKING |
| 備註：選擇Line線別時如果選擇SMT線別，請輸入SMT設備停線數 選擇其他線別，則輸入停線人力數 同時選擇以上線別，請分別輸入SMT設備停線數和停線人力數 | |
| SMT設備停線數 | 停線人力數 |
| Produce Qt'y 已生產量 | Unproduce Qt'y 未生產量 |
| 權責單位* | <input type="checkbox"/> 品質部 <input type="checkbox"/> 專案管理部 <input type="checkbox"/> 製造工程部 <input type="checkbox"/> 研發部 <input checked="" type="checkbox"/> 資材部 <input type="checkbox"/> 資訊部 <input type="checkbox"/> 其它 |
| 內容描述 | <input checked="" type="checkbox"/> 缺料 <input type="checkbox"/> 無排程 <input type="checkbox"/> 品質異常 <input type="checkbox"/> 測試異常 <input type="checkbox"/> 設備異常 <input type="checkbox"/> 工程異常 <input type="checkbox"/> SFCS異常 <input type="checkbox"/> 其它 |
| 原因* | 4F-T7線今日生產機種MAPB-195工單欠料左側蓋(31K-400-0047R) 5000，產線于13:00停線生產，42人安排下班，請採購/生管跟催料況 |

Broadband Anywhere
<http://www.gemtek.com.tw>

Gemtek
Wireless Broadband Anywhere

CAR矯正預防申請單開立

Cấp mẫu đơn đề nghị khắc phục, phòng ngừa CAR

先點擊啟動作業流程，點擊Gemtek集團共用區，再點擊品保類，選擇CAR矯正預防申請單，如下：
Đầu tiên bấm vào để bắt đầu quá trình vận hành, bấm vào Khu vực chung của Tập đoàn Gemtek, sau đó bấm vào danh mục Đảm bảo chất lượng và chọn Mẫu đơn đăng ký ngăn chặn sửa lỗi CAR, như sau:

The screenshot displays a web-based interface with a left-hand navigation menu and a main content area. The navigation menu includes the following items:

- 啟動流程作業 (1) - Start workflow
- Gemtek-集團共用區 (2) - Gemtek Group Shared Area
- 管理類 (Management)
- 資訊類 (Information)
- ERP類 (ERP)
- 品保類 (3) - Quality Assurance
- 儀器校正報告單 (Instrument Calibration Report Form)
- CAR矯正預防申請 (4) - CAR Correction and Prevention Application
- IQC判退單 (IQC Rejection Form)
- 不良品分析申請單 (Defective Product Analysis Application Form)
- 包裝檢查記錄表 (Packaging Inspection Record Sheet)
- 不良品清倉調查表 (Defective Product Warehouse Investigation Sheet)

The main content area features several sections:

- 品質政策 (Quality Policy) - Includes text about continuous improvement and a '+ more' button.
- 安博廠品保 (Anbo Plant Quality Assurance) - Includes text about customer needs and hazardous material management.
- 最新公告事項 (Latest Announcements) - Includes a link to the '操作手冊' (Operation Manual).
- e-HRD (e-Human Resource Development)

Numbered callouts (1-4) indicate the sequence of steps to follow in the interface.

矯正措施CAR申請單開立

1.當有重大異常達到停線標準且造成產線停線1小時以上,可由各相關需求或受影響單位填寫《矯正措施計劃單》(QRK1401.06)或《車用機種_矯正措施計劃單(QRK1401.05)提出矯正措施需求

1. Khi có sự cố bất thường lớn đạt tiêu chuẩn dừng dây chuyền và khiến dây chuyền sản xuất phải ngừng hoạt động hơn 1 giờ, nhu cầu liên quan hoặc các đơn vị bị ảnh hưởng có thể điền vào "Kế hoạch hành động khắc phục" (QRK1401.06) hoặc Lệnh "Mẫu xe_Kế hoạch hành động khắc phục" (QRK1401.05) đưa ra nhu cầu về các biện pháp khắc phục
2. 因品質或管理問題造成批量性半成品或成品篩選/重工/报废.
2. Do vấn đề về chất lượng hoặc quản lý, các lô bán thành phẩm hoặc thành phẩm bị sàng lọc/làm lại/loại bỏ
3. 因程式設定問題造成產品品質問題。 3. Vấn đề về chất lượng sản phẩm do vấn đề cài đặt chương trình.
4. 首件,巡檢,檢驗發現重大(如整批性)或重複缺陷品質異常時
3. Vấn đề về chất lượng sản phẩm do vấn đề cài đặt chương trình.
5. 成品檢驗之每批判退均需提出矯正措施需求
5. Mỗi lần bị loại bỏ trong quá trình kiểm tra thành phẩm phải có biện pháp khắc phục.
6. 環境有害物質異常事件發生時,應由發生單位或發現單位以電子郵件提出環境異常狀況,提交品保單位,有害物質(HS)含量超過規定時,需提出矯正措施
6. .Khi xảy ra sự cố bất thường liên quan đến chất độc hại cho môi trường, đơn vị gây ra sự cố hoặc đơn vị phát hiện sự cố đó phải báo cáo tình trạng môi trường bất thường qua email và gửi cho đơn vị đảm bảo chất lượng khi hàm lượng chất độc hại (HS) vượt quá mức quy định. quy định, đề xuất các biện pháp khắc phục.
7. 針對Customer I系列產品,如異常達到以上幾種情形時則以QAN 8D形式提出矯正措施需求.
7. Đối với sản phẩm thuộc dòng Khách hàng I, nếu bất thường đạt đến các tình huống trên thì yêu cầu biện pháp khắc phục sẽ được đề xuất dưới dạng QAN 8D.



◆B◆◆◆◆◆|◆@◆~◆{◆◆

矯正措施CAR申請單開立

Ban hành biện pháp khắc phục Mẫu đơn đăng ký CAR

矯正/預防措施管制方法：登錄Portal系統開立/回覆/追蹤CAR,編號由系統自動生成

CAR矯正預防申請單開立步驟如下： CAR填寫範本如下：

Phương pháp kiểm soát biện pháp khắc phục/phòng ngừa: Đăng nhập hệ thống Portal để phát hành/trả lời/ theo dõi CAR, số lượng do hệ thống tự động tạo ra

Các bước để ban hành Mẫu đơn xin khắc phục, phòng ngừa CAR như sau: Mẫu điền CAR như sau:

Gemtek Business Process Manager

1. 啟動流程作業

2. 管理類

3. 資訊類

4. ERP類

5. 品保類

6. 儀器校正報告單

7. **CAR矯正預防申請單**

8. IQC判退單

9. 包裝檢查記錄表

10. CLCA Quality is

11. IQC進料檢驗單

12. 寄送申請單

13. 生產類

14. 人事類

CAR矯正預防申請單 [CAR Correction action request Form]

表單編號 Form No: 2021040002 填單者 Initiator: 李花榮

申請資料(如機種料號&製令工單無明確值,請以"/"標注) Application information (If there is no clear of the model, PN or WO please mark it with "/")

申請部門 (Applicant Dept): 製造部/組測一課

機種料號 (Model Name No)*: [] 查詢

批量數 (Lot Q'ty)*: []

異常數 (NG Q'ty): []

不良率 (Defeat Rate): [] (異常數/抽樣數)

異常材料料號 (Part No): []

CAR矯正預防申請單 [CAR Correction action request Form]

表單編號 Form No: 2021030033 填單者 Initiator: 許信華 申請日期 Apply date: 2021/03/15 09:25:12

申請資料(如機種料號&製令工單無明確值,請以"/"標注) Application information (If there is no clear of the model, PN or WO please mark it with "/")

申請部門 (Applicant Dept): 品質管制部/QC三課

申請人 (Applicant): 許信華 portal\16164231

機種料號 (Model Name)*: PACKED (R3) GVDB-107X79FR D

製令工單 (MFG Order)*: KM8-121010274

抽樣數 (Sample Size): 8

異常數 (NG Q'ty): 5

不良率 (Defeat Rate): 62.50% (異常數/抽樣數)

異常材料料號 (Part No): []

供應商 (Vendor): []

廠別 (Org)*: 正勝

頻率 (Frequency)*: ☒ 首次 First time ☐ 重發 Repeated

異常描述 (describe the Issue)

協同會判部門* Coordination Dept: 製造部/組測一課

協同會判人員* Coordination owner: 楊國國 portal\K0500118

異常描述* Issue Descrip: 3/14夜4F-T7線生產GVDB-107 (客戶: Freebox)機種, 料號: 980-700-0145R 工單: KM8-121010274 批量: 7920pcs PQC巡檢時發現大小板Combine站, Keypad小卡顯示屏排線均有漏扣現象。

不良率: 5/8=62.5%

产出HOLD*800pcs, 产线Sorting出125pcs不良。

矯正措施CAR回覆範本

Mẫu phản hồi CAR hành động khắc phục

| | | | |
|-------------------------------|--|---------|---------------------|
| 1 單位 Processing unit | | | |
| Processing unit | 製造部/組測一課 | 處理人員* | 李花榮 portal\K0502843 |
| 後續處理單位* | 製造部/組測一課 | 後續處理人員* | 李花榮 portal\K0502843 |
| 緊急對策(Containment Plan) | | | |
| 風險評估(Risk)* | <p>將顯示屏沒扣排線的板子組裝整機, 測試全流程, 功能OK, 因排線短組裝在卡槽后較緊, 不易鬆動, 故評估為低風險。</p> <p>風險評估是指在不良發生之前或之後造成的影響和損失程度, 一般分為高風險與低風險。</p> | | |
| 是否需要重工* | <input checked="" type="radio"/> 是(Yes) <input type="radio"/> 否(No) | | |
| 重工Cost* | 3H | 工單號* | NA |
| 重工結果* | 將巡檢發現不良前當班所有產出品: 800PCS進行Sorting, 不良: 125pcs 不良率: 16% | | |
| 庫存類別* | <input type="checkbox"/> 線倉庫存 <input type="checkbox"/> 線邊庫存 <input checked="" type="checkbox"/> 工單庫存 <input type="checkbox"/> 正文庫存 <input type="checkbox"/> 正廳庫存 <input type="checkbox"/> 正場庫存 <input type="checkbox"/> 安博庫存 <input type="checkbox"/> 越南庫存 <input type="checkbox"/> 外包庫存 | | |
| 處理者部門* | 製造部/組測一課 | 處理者* | portal\K0502 李花榮 |
| 工單庫存數量* | 280 | 完成日期* | 2021/03/15 |
| 處理方式* | <input checked="" type="radio"/> Sorting <input type="radio"/> Rework <input type="radio"/> 換貨 <input type="radio"/> 報廢 <input type="radio"/> 其他 | | |

風險評估是指在不良發生之前或之後造成的影響和損失程度, 一般分為高風險與低風險。

打*欄位必填, 按照字面意思填寫即可

矯正措施CAR回覆範本

Mẫu phản hồi CAR hành động khắc phục

| | | |
|--|--|---------|
| 2 | 當班生產的Keypad小卡 800PCS 整機組裝段還未使用 白班生產的280PCS檢查，未發現不良 | |
| Descrip | | |
| 原因分析(Root Cause Analysis) | | |
| 發生原因* | 組裝小卡顯示屏站2個人，均為SMT支援人力，其中一人在作業過程中疏忽，未將排線卡扣100% 按壓到位导致不良产生。 | |
| 流出原因* | 組排线站人员作业完成后未做到每片板子自检，导致不良流出 | |
| 矯正措施(Corrective Action Plan) | | |
| 1. 立即將發現不良前生產的板子800PCS隔離，安排人員Sorting. 2. 再次教導當站2個人作業方法，重點告知卡扣未扣下去產生的品質問題， | | |
| 3 | | |
| 預防對策(Preventive Action Plan)* | | |
| 1. 要求組排线站人員作業完成后，落實檢查排線卡扣到位，才可流入下一站 2. 要求干部對支援人力崗位產出品，不定时進行抽檢，避免再次出現此類品質異常。 | | |
| 檔案上傳 | | |
| 在對策中如有宜速執行表或增加修改的SOP可拍照上傳附件 | | |
| <input type="button" value="選擇文件"/> 選擇任何文件 <input type="button" value="上傳"/> 共 1 筆 | | |
| 序號 | 檔名 附件上傳OK后會在此欄位顯示 | 檔案大小 |
| 1 | Gemtek 郵件 - Re_PQC巡T7線生產GVDB-107機種時,隨線檢查Keypad小卡,发现已組顯示屏OK小卡,漏做按壓排线按扣動作!.pdf | 1507061 |

anywhere
gemtek.com.tw

Gemtek
Wireless Broadband Anywhere

不合格品处理

Xử lý sản phẩm không đạt tiêu chuẩn



Evaluation only.

Created with Aspose.Slides for .NET Standard 2.0 25.3.
Copyright 2004-2025 Aspose Pty Ltd.

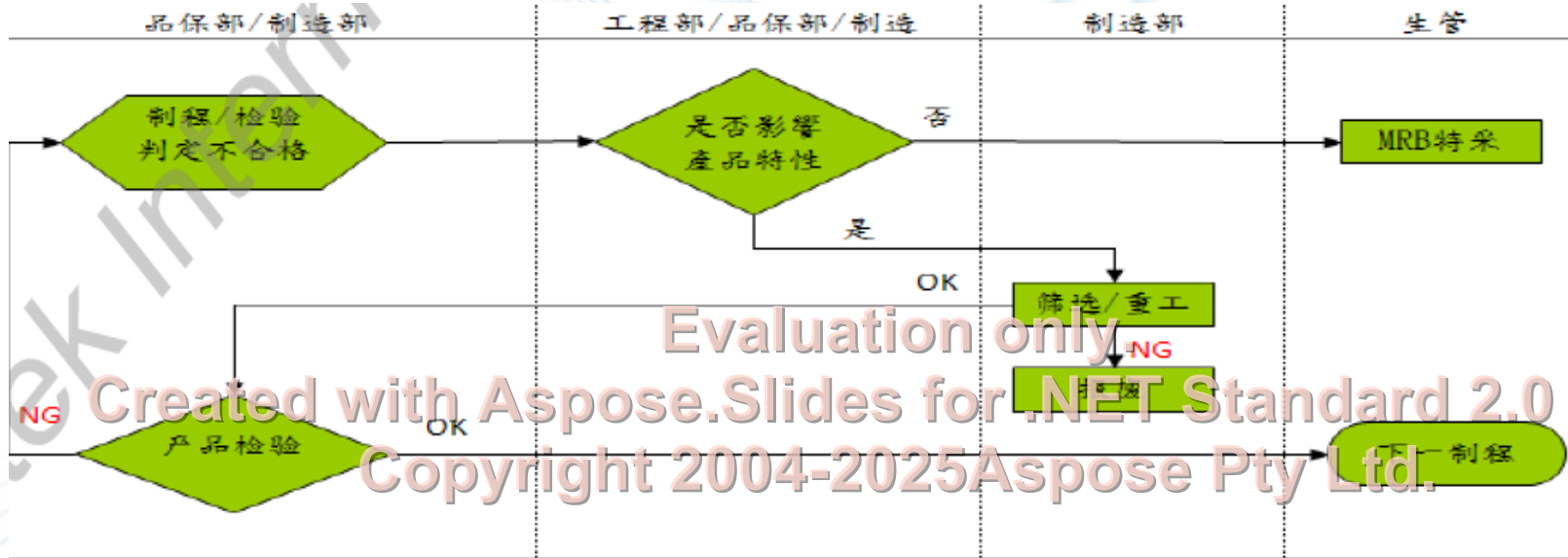
Wireless Broadband Anywhere

<http://www.gemtek.com.tw>

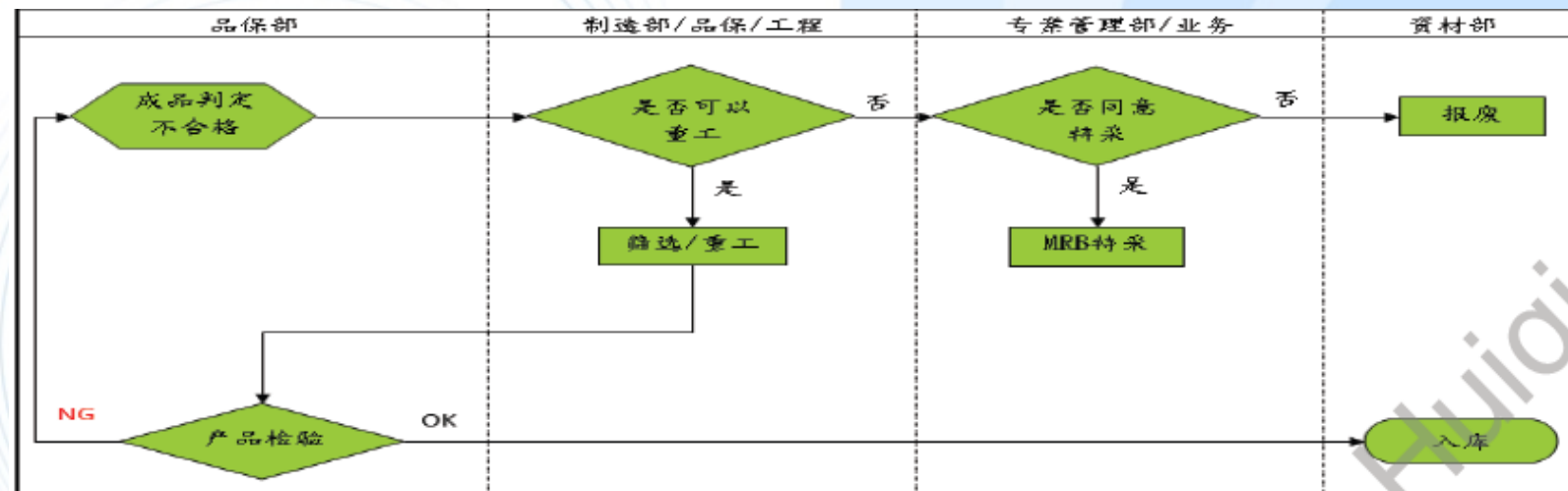
不合格品处理

Xử lý sản phẩm không đạt tiêu chuẩn

制程不合格品處理 Xử lý sản phẩm lỗi



成品不合格品處理 Xử lý thành phẩm không đạt tiêu chuẩn



圍堵措施---1

Các biện pháp ngăn chặn---1

当问题发生时,首先进行风险范围评估,将未識別或是處於可疑狀態的產品

Khi xảy ra sự cố, trước tiên chúng tôi tiến hành đánh giá phạm vi rủi ro và xác định các sản phẩm chưa được xác định hoặc đang ở trạng thái đáng ngờ.

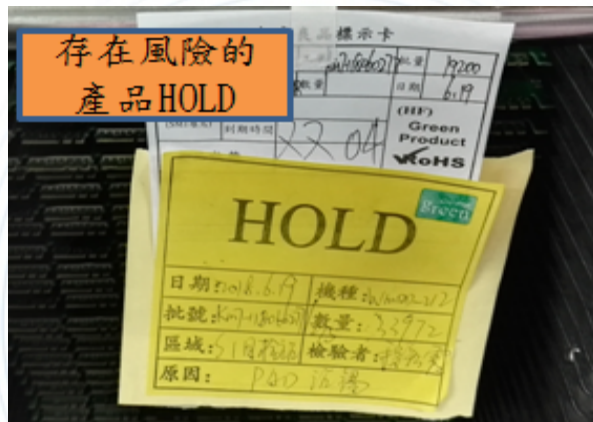
進行HOLD隔离再进行Sorting, 将不良品/良品分开放置于指定区域

Thực hiện cách ly HOLD rồi phân loại và đặt riêng sản phẩm lỗi/sản phẩm tốt vào khu vực được chỉ định.

如下所示. Như sau.

可疑產品定义：未識別或是處於可疑狀態的產品

Định nghĩa sản phẩm đáng ngờ: sản phẩm không xác định hoặc đáng ngờ



一.客戶問題處理管制1. Xử lý và kiểm soát vấn đề của khách hàng

當不合格品發生時,會影響客戶端生產的連續性&交期的達成,以及產成品的質量和終端客戶的使用,引發客戶不滿或抗議,甚至關係到後期的合作。

Khi xảy ra sản phẩm không phù hợp, nó sẽ ảnh hưởng đến tính liên tục trong quá trình sản xuất của khách hàng và việc đặt được ngày giao hàng, cũng như chất lượng thành phẩm và việc sử dụng của khách hàng cuối, khiến khách hàng không hài lòng hoặc phản đối, thậm chí ảnh hưởng đến sự hợp tác sau này.

客戶反饋問題后: Sau khi phản hồi của khách hàng:

1. PM 应立即調查公司內部在途品(運輸中)總數量。

1. Thủ trưởng cần điều tra ngay tổng số hàng hóa quá cảnh (quá cảnh) trong nội bộ công ty;

2. PC 應立即調查公司內部半成品(WIP)、成品(成品倉)之總數量、Sorting後良品數、不良數。

2. PC phải điều tra ngay tổng số lượng bán thành phẩm (WIP), thành phẩm (kho thành phẩm) trong công ty, số lượng sản phẩm tốt sau khi phân loại, số lượng sản phẩm lỗi.

3. QC 提出 QRK1401.02 車用矯正措施計畫單, 各單位將庫存數填寫于此表中。

3. QC đề xuất mẫu kế hoạch khắc phục phương tiện QRK1401.02 và mỗi đơn vị điền số lượng hàng tồn kho vào mẫu này.

| | | | |
|--|--|-------|-------|
| 3. Immediate Containment Plan (What, Who, When, Where, How Much) : 暫時對策 | | | |
| 3-1. Material in transition <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No ; Quantity : _____ | | | |
| 材料在途 | | 數量 : | |
| 3-2 In Material Warehouse <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Quantity : _____ | | | |
| 材料在庫 | | 數量 : | |
| 3-3. Semi-finish product <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No ; Total Quantity : _____ Quantity of OK: _____ | | | |
| Quantity of NG: _____ | | | |
| 半成品數量 | | OK 數量 | NG 數量 |
| 3-4. Finished product <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No ; Total Quantity : _____ Quantity of OK: _____ | | | |
| Quantity of NG: _____ | | | |
| 成品 | | 數量 | OK 數量 |
| NG 數量 | | | |
| Confirmed by: _____ | | | |

and Anywhere
p://www.gemtek.com.tw

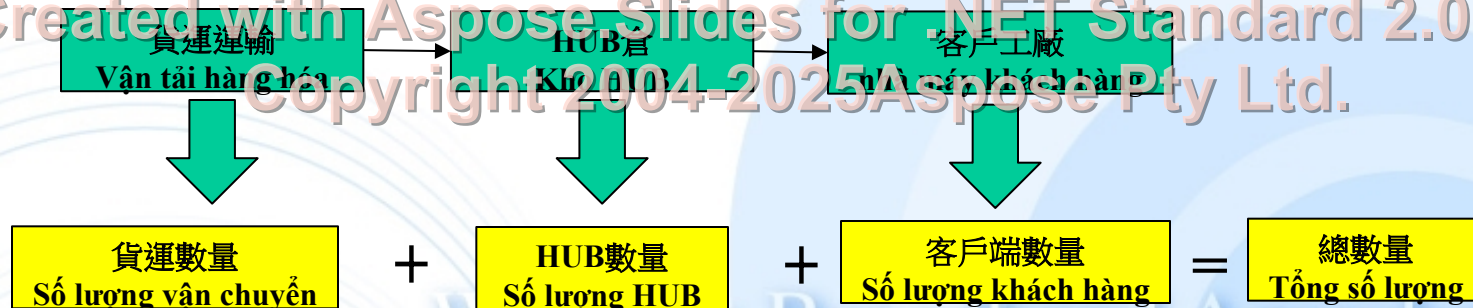
二. 工厂发现的问题 (運輸中)

品保人員判定責任歸屬，責任單位(Team leader)應立即召集相關單位進行問題解決，PM依據品保的問題描述進行產品再途品調查總數量

Người đảm bảo chất lượng xác định trách nhiệm. Đơn vị chịu trách nhiệm (Trưởng nhóm) triệu tập ngay các đơn vị liên quan để giải quyết vướng mắc. Thủ tướng sẽ điều tra tổng số sản phẩm tái xuất dựa trên mô tả vấn đề đảm bảo chất lượng.

Evaluation only.

Created with Aspose Slides for .NET Standard 2.0 25.3.
Copyright 2004-2025 Aspose Pty Ltd.



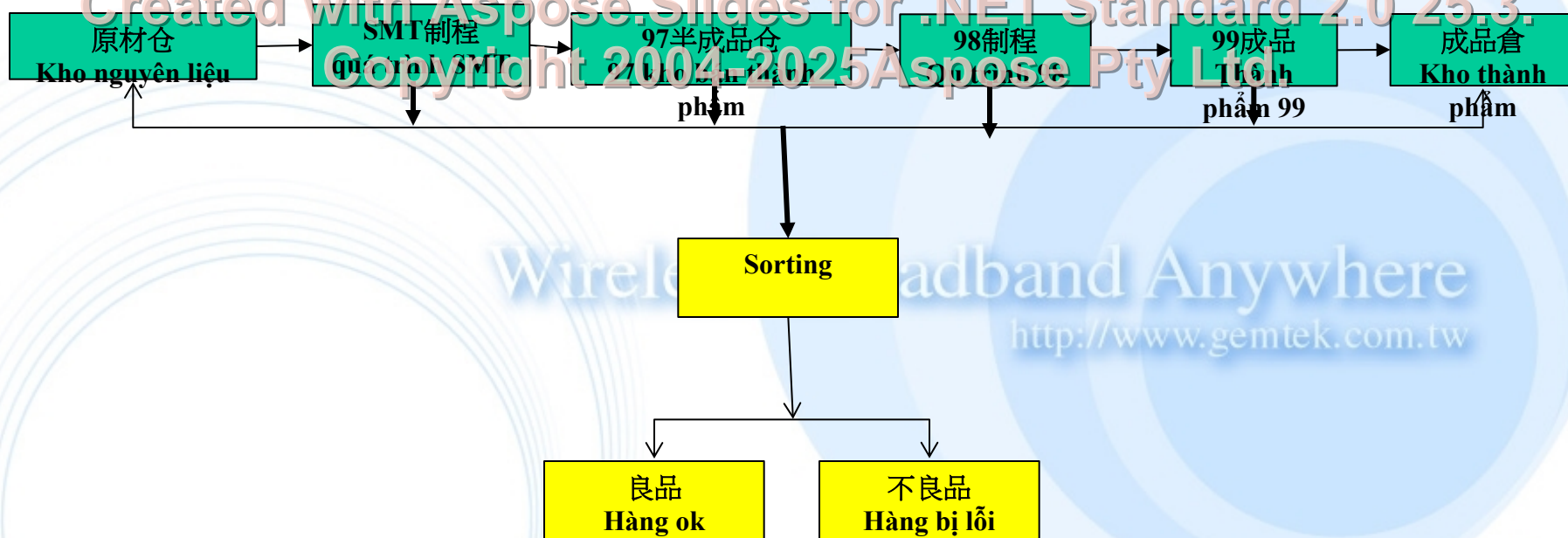
圍堵措施-----4

二.厂发现的问题(工厂中)

2. Các vấn đề do nhà máy phát hiện (trong nhà máy)

责任单位應立即召集相關單位進行問題解決，生管人員進行產品內部半成品(生產中)、成品(成品倉)之總數量、Sorting后良品/不良品之统计。

Đơn vị có trách nhiệm cần triệu tập ngay các đơn vị liên quan để giải quyết sự cố, đồng thời nhân viên quản lý sản xuất tiến hành thống kê tổng lượng bán thành phẩm (trong sản xuất), thành phẩm (kho thành phẩm) và sản phẩm tốt/lỗi sau khi phân loại.



產線WIP/材料盤點機制

Dây chuyền sản xuất WIP/cơ chế kiểm kê nguyên liệu

➤ 產線PCBA,材料盤點時機：

➤ Dây chuyền sản xuất PCBA, thời gian tồn kho nguyên vật liệu:

A.PCBA每班進行盤點 A. PCBA tiến hành kiểm kê mỗi ca

B.貴重材料每班盤點(單價 ≥ 15 美金之材料為貴材)

B. Tồn kho vật liệu có giá trị trong mỗi ca (vật liệu có đơn giá \geq US\$15 là vật liệu đắt tiền)

C.其它材料,停線8H以上及轉板時間盤點

C. Đối với các vật liệu khác, dừng dây chuyền trong hơn 8 giờ và kiểm kê thời gian vận chuyển

➤ 產線WIP盤點分工：Dây chuyền sản xuất WIP tồn kho phân công lao động:

A.員工負責盤點當班板子庫材料之數量,以及交接班確認對班存點數量

A. Nhân viên có trách nhiệm đếm số hàng, vật tư tại trạm, xác nhận số lượng tồn cho ca sau khi bàn giao.

B.線外人員負責匯總員工盤點結果,及差異時複盤

B. Nhân viên ngoại tuyến có trách nhiệm tổng hợp kết quả kiểm kê của nhân viên và xem xét những điểm khác biệt.

C.線外人員確認當班盤點結果是否差異及差異時複盤.并簽字.

C. Nhân viên trực tuyến xác nhận xem có bất kỳ sự khác biệt nào trong kết quả kiểm kê khi làm nhiệm vụ và xem xét chúng khi có sự khác biệt và ký tên.

➤ 員工盤點注意事項：Ghi chú kiểm kê của nhân viên:

每班下班停線后,產線各站作業員將自己所在站上板子進行盤點,并將數量寫在《員工WIP 管控交接表》上,對班員工上線后先對站上的板子先做清點,數量無誤后,在WIP交接表上確認欄簽名,再開始作業。

Sau khi mỗi ca ngừng hoạt động, người vận hành tại mỗi trạm trên dây chuyền sản xuất sẽ kiểm kê các bảng trên trạm của mình và ghi số lượng vào "Biểu mẫu bàn giao kiểm soát WIP của nhân viên". Nhân viên ở ca đối diện trước tiên sẽ kiểm kê bảng. bảng trên các trạm của họ sau khi họ trực tuyến. Sau khi số lượng chính xác, hãy ký vào cột xác nhận trên mẫu bàn giao WIP trước khi bắt đầu hoạt động.

產線WIP/材料盤點機制

Dây chuyền sản xuất WIP/cơ chế kiểm kê nguyên liệu

➤ 多能工盤點注意事項：Những điều cần lưu ý khi kiểm kê công nhân đa năng:

A. 當班線外人員19:30前確認所有轉帳ERP系統要完成, 查詢ERP系統轉入/入庫數量與轉移單上的轉入/入庫數量比對相符, 后再用轉入的數量減去入庫的數量, 得出在制工單應有WIP數量。

A. Nhân viên trực trực phải xác nhận mọi việc chuyển vào hệ thống ERP hoàn thành trước

19h30, kiểm tra số lượng xuất/nhập kho của hệ thống ERP và đối chiếu với số lượng xuất/nhập trên lệnh điều chuyển rồi sử dụng số lượng được điều chuyển Trừ đi số lượng đưa vào kho để có được số lượng WIP cho các lệnh sản xuất đang được thực hiện.

B. 線外人員從每站《員工WIP交接表》上取得各站WIP數量, 填寫在《TEST 白晝班WIP交接表》上加總后得出的數量要與在制工單, 應有WIP數量相符。

B. Nhân viên ngoại tuyến lấy số lượng WIP của từng trạm từ "Biểu mẫu chuyển giao WIP cho nhân viên" của mỗi trạm, điền vào "Biểu mẫu chuyển giao WIP ca đêm và ca trắng TEST" và tổng số thu được phải giống như Số lượng WIP của lệnh sản xuất đang được thực hiện nhất quán.

C. 如相符, 則交給對班多能工, 對班多能工需要再次一站一站進行數量核對如有差異, 則需100%複盤找出差異原因, 同時彙報領班。

C. Nếu khớp, hãy giao cho công nhân đa kỹ năng của ca tương ứng. Công nhân đa kỹ năng của ca tương ứng cần kiểm tra lại số lượng từng cái một. Nếu có bất kỳ sự khác biệt nào, sẽ được đánh giá 100%. yêu cầu tìm ra nguyên nhân chênh lệch và đồng thời báo cáo cho quản đốc.

D. 每班下班前白晝班線外人員互相交接數量核對無誤后, 雙方簽名, 由當班線外人員給當班領班簽, 交予課長審核后方可下班

D. Trước khi kết thúc mỗi ca, sau khi kiểm tra và soát xét số lần bàn giao giữa nhân viên ca ngày và ca đêm chính xác, hai bên ký tên, nhân viên trực trực ký cho quản đốc ca và nộp cho trưởng bộ phận. để xem xét trước khi tan làm.

Evaluation only.

Thanks

Created with Aspose.Slides for .NET Standard 2.0 25.3.

Copyright 2004-2025 Aspose Pty Ltd.

Wireless Broadband Anywhere

<http://www.gemtek.com.tw>