统计考核项目

考核标准

（1）车间质量考核得分

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 车间 | 产品 | 检验类别 | 权重 |
| 制盒车间 | 新制纸箱 | 巡回检验 | 50%\*60% |
| 成品检验 | 50%\*60% |
| 回收烟箱 | 成品检验 | 100%\*40% |
| 滤棒车间 | 滤棒 | 巡回检验 | 20% |
| 物测检验 | 25% |
| 成品检验 | 55% |
| 铝箔车间 | 内衬纸 | 巡回检验 | 50% |
| 成品检验 | 50% |
| 框架纸 | 巡回检验 | 50% |
| 成品检验 | 50% |
| 接装纸 | 巡回检验 | 50% |
| 成品检验 | 50% |
| 说明：成品检验时，若出现单项不合格品，当该批产品第二次复检判定“不合格”时，当日机台质量分扣除5分。 | | | |

A、制盒机台得分： 新制烟箱统计各机台所选工作日内巡检得分(平均分)、成品得分(平均分)、各机台质量综合得分（按权重巡检50%，成品50%）；回收烟箱统计各机台质量综合得分以成品得分(平均分)计。

制盒车间综合质量得分：新制烟箱各机台质量综合得分平均\*60%+回收烟箱各机台质量综合得分\*40%

B、铝箔机台得分：统计各机台所选工作日内巡检得分(平均分)、成品得分(平均分)、各机台质量综合得分（按权重巡检50%，成品50%）；

铝箔车间综合质量得分：各机台质量综合得分的平均分

C、滤棒机台得分：统计各机台所选工作日内巡检得分(平均分)、物检得分(平均分)、成品得分(平均分)、各机台质量综合得分（按权重巡检20%，物检25%，成品55%）；

滤棒车间综合质量得分：各机台质量综合得分的平均分

（2）各车间工艺考核得分=工艺专项检查得分×50%+常日班工艺管理员巡查得分×25%+车间工艺管理员自查得分×25%

（3）工艺质量综合得分=车间工艺考核得分×30%+车间质量考核得分

×70%

统计分析项目

1、制盒：新制烟箱 成品水分（分牌号）折线图，合格率。

成品检外观项目（不分牌号）分析排列图。

回收烟箱 成品检外观项目（不分牌号）分析排列图。

2、铝箔：内衬纸 成品水分（分牌号）折线图，检批次、合格率。

成品检外观项目（不分牌号）分析排列图。

定量项目分析（分牌号）

接装纸 成品水分（分牌号）折线图，检批次、合格率。

成品检外观项目（不分牌号）分析排列图。

定量项目分析（分牌号）

框架纸 成品水分（分牌号）折线图，检批次、合格率。

成品检外观项目（不分牌号）分析排列图。

定量项目分析（分牌号）

3、滤棒：分牌号分析

A、各滤棒牌号检批次；重量、压降、圆周、圆度、长度、硬度项目分别的不合格检批次及机台号；各指标的标准偏差不合格检批次及机台号。

B、各滤棒牌号重量、压降、圆周、圆度、长度、硬度项目单支检测合格率。各指标的标准偏差合格率。

单支检测合格率=（（检批次\*30）-超标支数）/（批次\*30）

指标的标准偏差合格率=（检批次-不合格检批次）/检批次

C、各滤棒牌号重量、压降、圆周、长度批次检测标准偏差分析散点图。

各滤棒牌号、压降、圆周、圆度、长度工序能力（CPK）统计分析值。

各滤棒牌号压降指标绝对偏差统计分析。

各滤棒牌号压降平均值指标绝对偏差统计分析。

各滤棒牌号压降批次极差平均统计分析。