

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No. :	KD-SC03-002
Class 3 Document	三级文件 产品投放管理制度 Product Launch Management System	版本号: Version number:	A/7

产品投放管理制度

Product Launch Management System

文 件 编 号: KD-SC03-002

Doc. No.:

编 制:

Prepared by:

审 核:

Reviewed by:

批 准:

Approved by:

版本 /修订状态: A7

Rev./Revision status:

受 控 状 态:

Controlled status:

2020 年 1 月 1 日发布

2020 年 1 月 1 日实施

Issued on 1 / 1/2020

Implemented on 1 / 1/2020

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: controlled document

密级：1 级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No. :	KD-SC03-002
	三级文件 Class 3 Document	产品投放管理制度 Product Launch Management System	版本号: Version number:	A/7

修订历史记录 Document Changes

修改条款	修订状态	修改内容	修改日期	修改人	审核人	批准人
/	A/0	初次发行	2015-09-10	谭兴源	李朝霞	吴修楷
所有	A/1	全面修改	2015-12-23	谭兴源	唐联果	罗长兵
7.6/7.7/7.8	A/2	新增	2016-05-23	谭兴源	唐联果	罗长兵
所有	A/3	全面修改	2016-11-18	谭兴源	唐联果	罗长兵
所有	A/4	全面修改	2018-6-07	代云	蒋宇轩	唐联果
/	A/5	更改公司名称及 LOGO	2018. 7. 25	李朝霞	代云	唐联果
4.2/5/6.3 /6.4/8.1	A/6	新增	2019. 4. 19	刘玄	胡廷军	唐联果
	A/7	文件格式更新	2019/12/31	刘玄	胡廷军	唐联果

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: controlled document

密级：1 级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No. :	KD-SC03-002
Class 3 Document	三级文件 Class 3 Document	产品投放管理制度 Product Launch Management System	版本号: Version number:

目 录_Toc438652276

1 目的.....	4
2 范围.....	4
3 定义.....	4
4 责任.....	4
4.1 计划管理部.....	4
4.2 生产部.....	4
4.3 工艺技术部.....	4
5 印刷车间过版料基本伸放数投料标准	5
6 主要材料的损耗率.....	6
7 新产品、非标品、样品、测试产品等特殊需求的投料规定	7
8 补投料规定.....	7
9 相关文件.....	8
10 相关表单.....	8

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: controlled document

密级：1级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No. :	KD-SC03-002
	Class 3	三级文件 Document	产品投放管理制度 Product Launch Management System	版本号: Version number:

1 目的

规范产品投料比例，指导计划部门及生产部门作业，达到控制成本、保证生产任务量完成的目的。

2 范围

适用于订单物料计划、订单物料控制与订单物料消耗的部门。

3 定义

无

4 责任

4.1 计划管理部

根据本文件规定制作《工程单》里的配料部分，报相关负责人审批后下发给相关部门。

统计总投料数与最终产出成品数，对比分析本标准规定投放的合理性。

根据质量部的质量月报统计分析的数据, 工艺改进，设备更新等实际情况申请修订本制度规定的投料标准；

4.2 生产部

按本标准规定控制生产，保证在投料标准内完成生产任务。

负责统计和报告生产各工序的投料产出数据。

生产车间使用的过机料，需找质量部申请，且要进行废料入库。

4.3 工艺技术部

根据本文件规定确定样品、测试产品、特殊新产品的投料数量

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: controlled document

密级：1 级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No. :	KD-SC03-002
	三级文件 Class 3 Document	产品投放管理制度 Product Launch Management System	版本号: Version number:	A/7

5 工序调试料投料标准

工序	投放数（大张）	说明
胶印专色/次	5	指印刷的次数，
胶印四色/次	20	指印刷的次数
丝印 PVC 料/次	5	指印刷的次数
丝印层压料/次	2	新单可增加，上限为 5 大张
层压	2	新单可增加，上限为 5 大张

表中印刷料指单面一次印刷，双面需要乘 2，单面印刷 2 次则再乘 2。举例说明：普通磁卡订单 40000 枚，胶印正面专色 1 次，然后正反 4 色 1 次，背面丝印 1 色， 调试料=20*2+5+5=50(大张)， 45 大张即为胶印的调试料，丝印的调试料 5 张：正背面各 25 大张调试料。

冲卡，封装，个人化等其他工序不投放调试料，如需要调试用白卡，废料代替。

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: controlled document

密级：1 级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No.:	KD-SC03-002
Class 3 Document	三级文件 Class 3 Document	产品投放管理制度 Product Launch Management System	版本号: Version number: A/7

卡片种类	订单数量	材料损耗标准		废品率参考			备 注
		总损耗量	印刷	制卡(含印刷, 烫印)	封装	个人化	
非接触卡	1千-1万	4%	0.5%	2.5%	/	1.0%	三级标准
	1-5万	3%	0.5%	2%	/	0.5%	三级标准
	5-10万	2.5%	0.3%	1.7%	/	0.5%	三级标准
	10万以上	2%	0.2%	1.5%	/	0.3%	三级标准
双界面卡含居民健康卡	1千以下	22.5%	0.5%	12%	8%	2%	一级标准
	1万	11%	0.5%	6%	3%	1.5%	一级标准
	1-5万	10%	0.5%	5.5%	2.5%	1.5%	一级标准
接触式卡(含社保)	1万以下	8%	0.5%	6.5%	0.5%	0.5%	二级标准
	1-5万	5%	0.5%	3.5%	0.5%	0.5%	二级标准
	5-10万	4%	0.3%	2.7%	0.5%	0.5%	二级标准
	10万以上	2%	0.2%	0.8%	0.5%	0.5%	二级标准
普通磁条卡(含普通卡)	1万以下	3%	0.5%	2%	/	0.5%	三级标准
	1-5万	2.5%	0.3%	1.7%	/	0.5%	三级标准
	5-10万	2.2%	0.2%	1.5%	/	0.5%	三级标准
	10万以上	2%	0.2%	1.3%	/	0.5%	三级标准
备注	1、如产品包含双重丝印(UV、夜光、温变)、特殊材料(镜面、闪光、镭射等) 2、如产品数量少于1千,放料比例应以1千为放料基数,例如900的放料数=900+1000*4%						

6 主要材料损耗品的投料标准（百分比以订单量为准）

- 6.1 卡基材料的投料方法为:定单数/(1-总损耗量)/25+工序调试用料 ；芯片的投料数量为：定单数/(1-封装芯片损耗率)。
- 6.2 其它材料,如卷膜，磁条、油墨，热熔胶，UG色带，烫金带等由车间根据供应商来料包装数量、设备要求等批量领用，记录实际消耗即可。但工程单对卷膜与磁条必须标明型号。
- 6.3 工序调试用料，不包含到质量部废品率核算里面。
- 6.4 对于胶印机器或层压机，需要的过机料，按周期发放。

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No. :	KD-SC03-002
	Class 3 Document	三级文件 产品投放管理制度 Product Launch Management System	版本号: Version number:	A/7

7 新产品、非标品、样品、测试产品等特殊需求的投料规定

7.1 打样产品按 10-100 套的数量投料，参考数据为：一般的普通卡及普通磁条卡投料 10 套，社保卡投料 20 套，金融卡投料 30 套。打样产品的投料具体由工艺技术部根据订单难度确定投料需求。投料超过 200 套的打样必须报总经理审批。

7.2 测试产品由工艺技术部确定投料数量。

7.3 第一次批量生产的新产品投料数计划员可以在标准的基础上适当增加 3%以内，超过 3%需与工艺部会商，主管签字认可。

7.4 特殊工艺产品（如丝印签名条、刮刮乐、激光打码等）、拼版产品、非标厚产品/非标长宽等异形卡、量特别少的这些订单，投料数计划员可根据具体情况与工艺技术部会商决定，在配料单的备注里说明清楚，最后由部门主管签字审核认可

7.5 过机料的投料由需求部门申请，直属总监审核，总经理批准后计划执行投料。其他特殊需求用料参照此办法。

7.6 外协卡体以来料数量为准产生。若有废品由客服组协调来料厂商补足。

7.7 若有成品，半成品库存需要扣除的，投料标准以扣除库存后的数量参照标准执行投料。

7.8 计划可以根据前批的生产经验和库存成品状况决定少于标准损耗率的投料。

7.9 对尺寸，位置有特殊要求的卡，或检验标准高于上表中备注标注的卡种，投料数量由计划员与工艺部门评审决定（如金融磁条卡，希尔顿房卡类）。

8 补投料规定

8.1 产品流转至某工序发现废品较多，良品已经不能完成订单任务时，由责任单位及时开出补料申请单，交其主管审核并说明原因，呈总经理最终批准后转计划员补配料计划和补工程单计划。（如果补单没有和生产工单一起，需打印彩喷稿件，防止名称混淆）

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: controlled document

密级：1 级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No. :	KD-SC03-002
	Class 3 Document	三级文件 Product Launch Management System	版本号: Version number:	A/7

8.2 如遇到交期紧迫、责任暂时难以确定等情况，由计划员直接申请补料，物料配给单里的工程单号上需写明补字样，然后报总经理与主管审批后下发质量部，安全策略部、物控部与生产部。

9 相关文件

无

10 相关表单

《工程单》

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: controlled document

密级：1 级 内部