

	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-SC03-004
	Class 3 三级文件 Document	Digital Production Mgt. Regulations 生产数字化管理规定	Version number: 版 本 号:	A/3

生产数字化管理规定

Digital Production Mgt. Regulations

文 件 编 号: KD-SC03-004

Doc. No.:

编 制:

Prepared by:

审 核:

Reviewed by:

批 准:

Approved by:

版本 /修订状态: A3

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分进行复制、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

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
所有	A0	初次发行	2015-5-9	吴小密	吴修楷	罗长兵
6.1、6.3	A1	修改计数原则和数据统计原则	2015-9-23	吴小密	吴修楷	罗长兵
/	A/2	更改 LOGO	2018.7.25	代云	代云	唐联果
	A3	更改文件格式	2019.12.30	刘玄	李朝霞	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-SC03-004
	Class 3 三级文件 Document	生产数字化管理规定 Digital Production Mgt. Regulations		版本号: Version number:
				A/3

目 录

1 目的 4

2 范围 4

3 定义 4

4 权责 4

 4.1 生产办公室..... 4

 4.2 印刷车间..... 4

 4.2.1 制版工序..... 4

 4.2.2 胶印、丝印工序..... 4

 4.3 制卡车间..... 4

 4.4 全息检验车间..... 4

 4.5 封装车间..... 5

 4.6 质量部..... 5

5 数字化作业内容..... 5

 5.1 生产部办公室..... 5

 5.2 印刷车间..... 5

 5.2.1 制版工序..... 5

 5.2.2 胶印工序..... 6

 5.2.3 丝印工序..... 6

 5.3 制卡车间..... 6

 5.3.1 裱磁工序..... 6

 5.3.2 层压、冲卡工序..... 6

 5.4 全息检验车间..... 7

 5.4.1 检验工序..... 7

 5.4.2 烫印工序..... 7

 5.5 封装车间..... 7

6 数字化管理原则..... 7

 6.1 计数原则..... 7

 6.2 数据填写原则..... 7


 6.3 数量统计原则..... 8

 6.4 交接原则..... 8

7 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>.

	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-SC03-004
	Class 3 三级文件 Document	生产数字化管理规定 Digital Production Mgt. Regulations		版本号: Version number:
				A/3

1 目的

确保金融卡订单生产严格按金融卡安全生产指南要求进行，特制定本程序。

2 范围

适用于金融卡产品生产全过程的管理。

3 定义

无

4 权责

4.1 生产办公室

负责对计划部《工程单》、《日生产计划表》的接收，订单的生产安排。

4.2 印刷车间

4.2.1 制版工序

负责接收计划部印刷文件并根据文件进行拼版；胶印 PS 版的制作，丝印网版的制作。

4.2.2 胶印、丝印工序

负责对正背面图文的胶印和丝网印刷以及层压光油的涂布。

4.3 制卡车间

负责磁带胶膜的制作，卡体的层压与冲切。

4.4 全息检验车间

负责卡体外观检测；银联标识防伪标签的烫印；签名条的烫印；平面文件的

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-SC03-004
	Class 3 三级文件 Document	生产数字化管理规定 Digital Production Mgt. Regulations	版本号: Version number:	A/3

烫印。

4.5 封装车间

负责芯片与卡体的封装。

4.6 质量部

全面负责产品品质质量，包括来料检验、制程检验、成品检验等。

5 数字化作业内容

各工序须建立独立的数字管理表；工序间交接时，须严格核实数量，并签字确认。对本工序的相关资料及产品须准确地做好生产记录，记录内容详实准确。本工序完工后相关资料、合格品移交下一工序。工序废品、剩余材料、PS 版等移交仓库处理。

订单结束后，需要对数字管理表进行统计、检查和核实；统计方法为材料数量＝（正品＋样品＋实验品＋废品＋未使用）的材料数量。保证数字管理表数量对应一致。

全息标识、签名条、IC 卡芯片等高安全材料须建立独立的数字管理表。

5.1 生产部办公室

接到计划部下达的《工程单》、《生产日计划表》及相关资料包括工程单、彩喷设计稿、客户需求表、样卡、物料配给单等，由专职人员对《工程单》、《生产日计划表》及相关的生产资料进行接收保存，生产时移交给生产车间，并填写《工程单交接记录表》。

5.2 印刷车间

5.2.1 制版工序

接到生产计划后，根据《工程单》进行文件设计、版面拼接、胶印 PS 版。

完成制作生产后，填写《生产日报表》、《生产过程审核报告》、《审计汇总表》、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-SC03-004
	Class 3 三级文件 Document	生产数字化管理规定 Digital Production Mgt. Regulations	版本号: Version number:	A/3

《印版管理一览表》、《工程单交接记录表》，移交下工序。统计 PS 版废品，填写《退库单》移交至物控部，

5.2.2 胶印工序

根据生产计划到制版车间领取《工程单》与胶印 PS 版，进行胶印生产并填写、《生产日报表》、《生产过程审核报告》并确保：①上机数量=合格品+废品数量+样卡数量+过版料数量；②过版料必须两面都印上“VOID”字样；③印有银行卡的标识和设计图案的大张材料不能作为其它订单的过版料；订单完工后将合格品移交下工序并填写《工程单交接记录表》、《金融卡订单数量汇总记录表》，并填写《退库单》将不合格品移交至物控部。

5.2.3 丝印工序

接到胶印车间的印刷料后，安排上光油、丝印生产，在生产过程中要做好《生产过程审核报告》。将合格品移交至下工序，并填写《工程单交接记录表》、《订单数量汇总记录表》。再填写《退库单》将不合格品移交至物控部。

5.3 制卡车间

5.3.1 裱磁工序

根据《工程单》要求进行磁带加工，制作磁条膜。并做好《生产过程审核报告》，将合格品移交层压工序并做好《审计汇总表》，同时将不合格品清点数量填写《退库单》移交物控部。

5.3.2 层压、冲卡工序

接收到上工序上光油的合格大料后，安排层压，冲卡生产，做好《生产过程审核报告》，合格品移交至检验工序并填写《工程单交接记录表》、《审计汇总表》。同时清点次品数量并填写《退库单》移交物控部。

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-SC03-004
	Class 3 三级文件 Document	生产数字化管理规定 Digital Production Mgt. Regulations	版本号: Version number:	A/3

5.4 全息检验车间

5.4.1 检验工序

根据产品检验标准要求进行全面检验处理。并填写《生产过程审核报告》，将合格品移交下工序并填写《审计汇总表》，同时将不合格品分类后，清点数量并填写《退库单》最后移交物控部。

5.4.2 烫印工序

按工艺要求进行烫防伪标签和签名条或平面烫印等工艺，并填写《全息防伪标签名条领用记录表》、《生产过程审核报告》，完成工艺后将合格品移交下工序并填写《工程单交接记录表》、《审计汇总表》，同时将各工序的生产废品和剩余物料分类汇总，并填写《退库单》移交物控部。

5.5 封装车间

按《工程单》要求卡基芯片铣槽封装工艺，并做好《金融卡芯片领用记录表》《金融卡封装生产记录表》、《生产过程审核报告》，完成生产后，将合格品移交入库，并做好《入库单》，并做好《审计汇总表》，同时将次品与剩余物料记录于《金融卡封装生产记录表》和《退库单》移交物控部。

6 数字化管理原则

6.1 计数原则

各个工序在产品交接过程中，卡品物流卡上不能体现具体的数量，同时在移交过程中不能让下道工序接收人预先知道移交的数量，必须在接收人清点产品数量后与移交人数量一致时方可在合格产品交接记录表上签字确认。

6.2 数据填写原则

生产的各个工序和班次必须由两位操作员认真填写生产记录表格，同时必须由管理人员进行审核。

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-SC03-004
	Class 3 三级文件 Document Digital Production Mgt. Regulations 生产数字化管理规定	版本号: Version number:	A/3

6.3 数量统计原则

发出的材料数量=正品+样品+实验品+废品+未使用的材料数量。

6.4 交接原则

生产的各个工序和班次在移交合格产品时必须认真填写《生产过程审核报告》，并核对双人四眼原则，以及监控下进行核对数量，并签名确认。

7 相关表单

《日生产计划表》

《工程单交接记录表》

《生产过程审核报告》

《审计汇总表》

《退库单》

《产品入库单》

《车间产品外出登记表》

《封装生产记录表》

《封装流程单》

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