

عنوان فرآیند: برنامه ریزی و کنترل تولید

هدف: تهیه و تنظیم برنامه تولید واحدهای تولیدی در زمان مقرر شده و جمع آوری گزارشات مربوطه و شناسایی، تولید با کیفیت مطلوب بر اساس دستورالعملهای تدوین شده و مطابق برنامه

مسئول فرآیند: مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید

نوع فرآیند	منابع	ورودیها	ورودی از	خروجی	خروجی به
COP زیر فرآیند ندارد	منابع انسانی (مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید، سرپرستان واحدهای تولیدی، کارگران، اپراتورهای کامپیوتر، کارشناسان برق) تجهیزات: (کامپیوتر و نرم افزارها، شبکه کامپیوتری با انبار، ماشین آلات تولیدی، دستگاههای بسته بندی، دستگاههای جابجایی و حمل و نقل)			شناسنامه محصول تولید شده	فرآیند پایش و اندازه گیری محصول
		اقدامات اصلاحی و پیشگیرانه	فرآیند بهبود مستمر	درخواست اقدام اصلاحی و پیشگیرانه	فرآیند بهبود مستمر
		ممیزی داخلی	فرآیند بهبود مستمر		
		خدمات آموزشی	فرآیند آموزش	نیازهای آموزشی	فرآیند آموزش
		برنامه نت پیشگیرانه قالبها و دستگاهها	فرآیند نت	گزارش کنترل نت	فرآیند نت
		مواد اولیه تایید شده	فرآیند انبارش	محصول حین تولید و نهایی جهت تعیین تکلیف	فرآیند پایش و اندازه گیری محصول
				محصول تایید شده	فرآیند انبارش
				ضایعات (پرت)	فرآیند انبارش
				مازاد مواد اولیه مصرف شده	فرآیند انبارش
		دستگاهها و کامپیوترهای تعمیر شده	فرآیند نت	درخواست تعمیر غیر برنامه ای و دستگاهها و قالبها و کامپیوترهای خراب	فرآیند نت
				چک لیستهای سرویس شده	
		نمونه اولیه تعیین تکلیف شده	فرآیند پایش و اندازه گیری محصول	نمونه اولیه محصول جهت تعیین تکلیف	فرآیند پایش و اندازه گیری محصول
		رویه کنترل سوابق کیفی با کد: SHM-P2002	فرآیند کنترل سوابق و مدارک		

نوع فرآیند	منابع	ورودها	ورودی از	خروجی	خروجی به
COP زیر فرآیند ندارد	منابع انسانی (مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید، سرپرستان واحدهای تولیدی، کارگران ، اپراتورهای کامپیوتر، کارشناسان برق) تجهیزات: (کامپیوتر و نرم افزارها، شبکه کامپیوتری با انبار، ماشین آلات تولیدی، دستگاههای بسته بندی، دستگاههای جابجایی و حمل و نقل)	سوابق تعیین تکلیف شده، مدارک اصلاح یا تهیه شده مدارک درون سازمانی و لیست راهنمای بایگانی سوابق	فرآیند کنترل سوابق و مدارک		
				توصیه بهبود و تغییرات موثر بر سیستم کیفیت	فرآیند بهبود مستمر
		کالاهای مورد نیاز	فرآیند انبارش	درخواست جنس از انبار	فرآیند انبارش
		گزارش عدم انطباق و محصول نامنطبق تعیین تکلیف شده	فرآیند کنترل محصول نامنطبق	محصول نامنطبق حین تولید محصول نامنطبق نهایی	فرایند کنترل محصول نامنطبق
		دستورالعملهای تولید و طرحهای بسته بندی محصول نقشه ها، جداول و مدارک فنی محصول	فرآیند طرح ریزی فرآیند ساخت و فرآیند کنترل سوابق و مدارک		
		ابزار کالیبره شده	فرآیند پایش و اندازه گیری محصول	درخواست کالیبراسیون غیر برنامه ای	فرآیند پایش و اندازه گیری محصول
		بانک اطلاعاتی محصول	فرآیند کنترل مدارک و سوابق		
		درخواست جنس از انبار (بازرگانی)	فرآیند فروش و صادرات	برنامه ماهانه تولید	واحدهای تولیدی مدیریت
		موجودی انبار	فرآیند انبارش		
		نقطه سفارش کالاها	فرآیند انبارش		
		گزارش خرید	فرآیند خرید		
				لیست سفارشات معوقه	فرآیند فروش و صادرات
		درخواستهای موردی حکم کار	واحدهای تولیدی، طراحی، طرح ریزی فرآیند ساخت، انبارش	حکم کار	واحد مربوطه
		رویه برنامه ریزی و کنترل تولید با کد: SHM-P3001	فرآیند کنترل مدارک و سوابق		

شاخص پایش و اندازه گیری	روش اندازه گیری	حدود قابل قبول	دوره تناوب	مسئول ارزیابی
کارایی برنامه پلیمر	میانگین درصد محصول تولید شده	$\geq 70\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
کارایی برنامه فلزی	میانگین درصد محصول تولید شده	$\geq 80\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
تعداد شناسنامه ناقص پلیمر	تعداد شناسنامه های ناقص	≤ 2	دو ماهه	مدیر تضمین کیفیت
تعداد شناسنامه ناقص فلزی	تعداد شناسنامه های ناقص	≤ 2	دو ماهه	مدیر تضمین کیفیت
تعداد شناسنامه ناقص آبکاری	تعداد شناسنامه های ناقص	≤ 2	دو ماهه	مدیر تضمین کیفیت
تعداد شناسنامه ناقص کیتینگ	تعداد شناسنامه های ناقص	≤ 2	دو ماهه	مدیر تضمین کیفیت
قطعات معیوب فلزی	میزان خرابی ها	$\leq 0.1\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
ضایعات اکستروود (تولید)	میزان ضایعات	$\leq 7\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
ضایعات اکسپند (تولید)	میزان ضایعات	$\leq 4\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
عدم انطباق ضعف پرسنلی	تعداد عدم انطباقهای مربوط به ضعف پرسنلی	≤ 4	سه ماهه	سرپرست کنترل کیفیت
عدم انطباق ضعف دستگاهی	تعداد عدم انطباقهای مربوط به ضعف دستگاهی	≤ 4	سه ماهه	سرپرست کنترل کیفیت
عدم انطباق ضعف مواد اولیه	تعداد عدم انطباقهای مربوط به ضعف مواد اولیه	≤ 4	سه ماهه	سرپرست کنترل کیفیت
توقف تعویض قالب فلزی	$100\% \times \frac{\text{ساعات توقف مربوط به تعویض قالبها}}{\text{کل ساعات تولید}}$	$\leq 5\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
راندمان فلزی	$100\% \times \frac{\text{تعداد در ساعت کار انجام شده}}{\text{تعداد در ساعت مشخص شده در بانک اطلاعاتی}}$	$\geq 80\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
راندمان پلیمر	$100\% \times \frac{\text{مترائ/مقدار در ساعت کار انجام شده}}{\text{مترائ/مقدار در ساعت مشخص شده در بانک اطلاعاتی}}$	$\geq 80\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
توقف تعویض قالب پلیمر	$100\% \times \frac{\text{ساعات توقف مربوط به تعویض قالبها}}{\text{کل ساعات تولید}}$	$\leq 10\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید

شاخص پایش و اندازه گیری	روش اندازه گیری	حدود قابل قبول	دوره تناوب	مسئول ارزیابی
توقف راه اندازی پلیمر	$\frac{\text{ساعات توقف مربوط به راه اندازی}}{\text{کل ساعات تولید}} \times 100$	$\leq 10\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
شرایط تولید	میزان امتیاز کسب شده از هر بازرسی ادواری	≥ 580	سه ماهه	مدیر تضمین کیفیت
میزان دوباره کاری کیتینگ	$\frac{\text{تعداد بجهایی که به دوباره کاری منجر شده}}{\text{تعداد کل شماره بجهها}} \times 100$	$\leq 5\%$	ماهانه	مدیر تضمین کیفیت
میزان محصول نامنطبق تولیدی	$\frac{\text{مقدار محصول نامنطبق تولید شده}}{\text{کل محصول تولید شده}} \times 100$	$\leq 7\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
انحراف زمان تدوین برنامه	نسبت تعداد برنامه های تدوین نشده در زمان مقرر به کل برنامه های تدوین شده	≤ 0.2	سه ماهه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
سفارشات معوقه مواد اولیه در کیتینگ	$\frac{\text{تعداد سفارشات معوقه که به علت کمبود مواد اولیه در کیتینگ بوده}}{\text{کل سفارشات معوقه}} \times 100$	$\leq 5\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
سفارشات معوقه مواد اولیه در فلزی و پلیمر	$\frac{\text{تعداد سفارشات معوقه که به علت کمبود مواد اولیه در فلزی و پلیمر بوده}}{\text{کل سفارشات معوقه}} \times 100$	$\leq 5\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید

شاخص پایش و اندازه گیری	روش اندازه گیری	حدود قابل قبول	دوره تناوب	مسئول ارزیابی
تحويل به موقع در کیتینگ	$\frac{\text{تعداد سفارشات به موقع تحويل شده در کیتینگ}}{\text{کل سفارشات}} \times 100\%$	$\geq 80\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
تحويل به موقع در فلزی و پلیمر	$\frac{\text{تعداد سفارشات به موقع تحويل شده در فلزی و پلیمر}}{\text{کل سفارشات}} \times 100\%$	$\geq 80\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
تحويل به موقع	$\frac{\text{تعداد کل سفارشات به موقع تحويل شده}}{\text{کل سفارشات}} \times 100\%$	$\geq 70\%$	ماهانه	مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید
عدم انطباق ممیزی داخلی	تعداد عدم تطابق هر دوره ممیزی داخلی نسبت به دوره قبل	≤ 1.5	بعد از انجام هر دوره ممیزی داخلی	مدیر تضمین کیفیت