

Q/GSB

高新兴科技集团股份有限公司企业标准

GSB/M 312.009—2016

代替 GSB 312.009-2016 A1

受 控

生产停线管理规范

2016 - 07 - 13 发布

2016 - 07 - 13 实施

高新兴科技集团股份有限公司 发 布

前 言

为建立制造中心生产线异常紧急停线处理的依据与标准，特制订本规范。

本标准代替 GSB/M 312.009—2015 A1。

本标准与 GSB/M 312.009—2015 A1 的主要差异为：

—增加 IT 流程体系部职能；

—增加材料清仓作业要求，内容大幅修订；

本标准由高新兴科技集团股份有限公司制造中心 PCBA 部提出。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司 IT 流程体系部归口。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司制造中心 PCBA 部起草。

本标准主要起草人：张立。

本标准审核人：谢黎明。

本标准批准人：朱霞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

—GSB/M 312.13—2013 A0

—GSB/M 312.009—2015 A1

生产停线管理规范

1 范围

本流程适用于制造中心生产过程中停线与复线处理。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

材料清仓作业规范

GSB/T 141.26 纠正与预防措施控制程序

GSB/M 312.010 返工管理规范

GSB/T 141.17 产品标示与追溯性控制程序

GSB/M 315.15 材料清仓作业规范

3 术语和定义

3.1 停线

生产线停止该型号当批次和后续批次的生产加工。

3.2 一般性停线

因材料、质量异常导致的停线时间预计少于4小时的停线。

3.3 重大停线

预计产线停线时间超过4小时，且可能造成严重市场影响的停线。

4 管理职责

4.1 制造中心车间

负责执行停线动作与反馈。

4.2 制造中心品管部

负责停/复线指令的落实及相关问题的组织和产品过程管控。

4.3 采购中心物控部

负责紧急程度及时协调生产计划与出货需求。

4.4 研发中心

负责重大停线问题的分析定位以及提供产品处置的技术指导意见。

4.5 事业部

负责重大停线方案审批与停止/恢复生产决定发布确认；

4.6 IT 流程体系部

负责重大停线问题分析与过程处理的质量分析及问题改进与督导；

5 管理程序

5.1 停线流程如图 1 所示

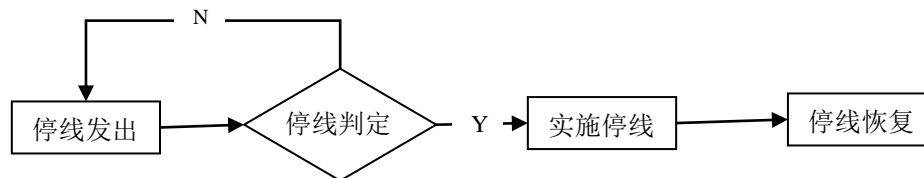


图1 停线流程

6 管理内容与要求

6.1 停线发出

6.1.1 一般停线通知发出时机

- 1) 产线制程发现有 3 个以上相同类型不良或不同类型不良连续出现 5 台以上时,应及时发出异常信息进行通知,产线主管召集各责任单位如品管、工艺、维修等进行异常处理,由车间主管视情况下达暂停生产指令;
- 2) 产线制程不良率达 5%以上,由产线及时发出异常通知,产线主管召集各责任单位如品管、工艺、维修等进行异常处理,由车间主管视情况下达暂停生产指令;
- 3) QA 或 IPQC 发现制造产品质量无法满足质量目标要求而有以下情形时视情况可发出暂停生产指令:
 - a. 首件检查发现产品与要求不符时;
 - b. 作业指导书、测试指导书、包装规范等文件短缺,对质量产生不良影响时。
 - c. 已投入生产时发现私自变更或返工的。
 - d. 功能测试发现爆炸/冒烟/等重大不良现象时。
 - e. 生产线仪器设备或工装夹具异常,影响生产质量时。
 - f. 生产制程出现整批批量性不良时。

6.1.2 重大停线通知发出时机

- 1) 外部客户抱怨反馈重大问题时,需要停线;
- 2) 发现产品安全性能或可靠性测试不良时需要停线;
- 3) 潜在设计风险被发现并可能导致重大事故需要停线;
- 4) 硬件或软件出现重大变更需要停线;

6.2 停线判定

6.2.1 一般性停线暂停生产由制造中心责任部门商讨确认后报制造中心最高主管批准后执行停线;

6.2.2 重大停线问题必须通过事业部批准发出停止生产通知,制造中心执行停线;

6.3 实施停线

6.3.1 一般性停线

出现一般性停线被暂停生产后,产线必须及时对不良品进行隔离标示,并统计清楚数量,责任部门需再半小时内进行问题及时分析与处理,并制定临时解决和验证方案,如需返工参考《返工管理规范》进行,确保产线在短时间正常开线,并依据停线影响程度及时反馈采购中心物控部进行计划微调,如一般停线问题涉及面需停止出货;

6.3.2 重大停线

- 1) 接到停止生产通知后，产线及时停止生产和出货，并按《产品标示与追溯性控制程序》区分好产品的状态，将良品、不良品以及工序状态进行标示区分、统计清楚各工序的数量；
- 2) 制造中心品管部收集信息及时召开内部停线会议，将事业部停线通知与要求进行讲解描述，汇总产线停线数据，参照《材料清仓作业规范》对受影响范围之材料、半成品以及成品进行相应处理，并及时通报停线数据与处理结果，同时提交OA流程《质量信息反馈流程》进行问题反馈与跟踪；
- 3) 采购中心物控部应根据停线方案的处理进度对生产计划进行调整与安排；
- 4) 事业部组织职能部门进行停线评审，由研发中心进行问题分析与定位并给出产品处置的技术指导意见，并最终形成停线处理方案决议；

6.4 停线恢复

6.4.1 一般性停线生产恢复：

问题责任部门对发生的异常问题进行及时处理并按《纠正与预防措施控制程序》对问题的进行确认改善追踪，制造中心品管部追踪确认改善措施有效性后，品管部主管审核确认对策有效后并报制造中心最高主管批准通知恢复生产。

6.4.2 重大停线生产恢复

所有重大停线处理方案必须经过严格的实验验证，事业部根据方案验证结果给出生产复线通知；制造中心根据生产恢复通知由车间工艺召集内部恢复生产会议，对停线处理方案进行评估，确定受影响的不合格物料的处理方式，包括库存/在制品/已出货设备、具体的返工方案、损失质量成本核算（包括工时，物料等费用）并通知物控安排恢复生产；

责任部门依据OA《质量信息反馈流程》进行问题分析与改善填写，由IT流程体系部审批通过归档；

7 检查和考核

生产停线管理检查和考核项目如表1所示。

表1 生产停线检查和考核项目

序号	检查项目	检查内容	主要责任人	检查人	检查频次
1	重大停线问题处理	问题分析与处理的合理性	责任部门	IT流程体系部	每次

8 相关 OA 流程

8.1 质量信息反馈流程

M-M-002

9 附录

无