

富钛金属T100系统SOP拟定进度追踪

系统 别	标准流 程	SOP编号	SOP名称	负责人员	确认	确认时间	是否写入 蓝图	BPM否	初版 完成日期	实际完 成日期	备注
生产	Y	ASF001	工单建立与发放作业流程（一般工单）	胡忠根	Y	2月20日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF002	工单建立与发放作业流程（工艺委外工单	胡忠根	Y	2月20日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF002_01	工艺委外申请流程BPM	胡忠根	Y	2月20日	Y	Y	2017/2/24		1.工单工艺变更申请流程
生产	Y	ASF003	工单建立与发放作业流程（返工工单）	胡忠根	Y	2月20日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF004	工单建立与发放（拆件式工单）	胡忠根	Y	2月20日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF005	工单建立与发放（多产出工单）	胡忠根	Y	2月20日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF006	工单建立与发放（副产品工单）	胡忠根	Y	2月20日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF007	工单倒扣发料流程	胡忠根	Y	2月20日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF008	工单欠料补料流程-暂不使用	胡忠根	Y	2月20日	N		2017/2/24		
生产	Y	ASF009	工单超领流程（辅材）	胡忠根	Y	2月20日	Y	Y	2017/2/24		工单超领申请单
生产	Y	ASF010	工单成套退料流程-暂不使用	胡忠根	Y	2月20日	N		2017/2/24		
生产	Y	ASF011	工单退料流程（辅材）	胡忠根	Y	2月20日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF012	工单入库流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF013	工单成套发料流程（事先发料）	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF014	工单制程异常处理流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		

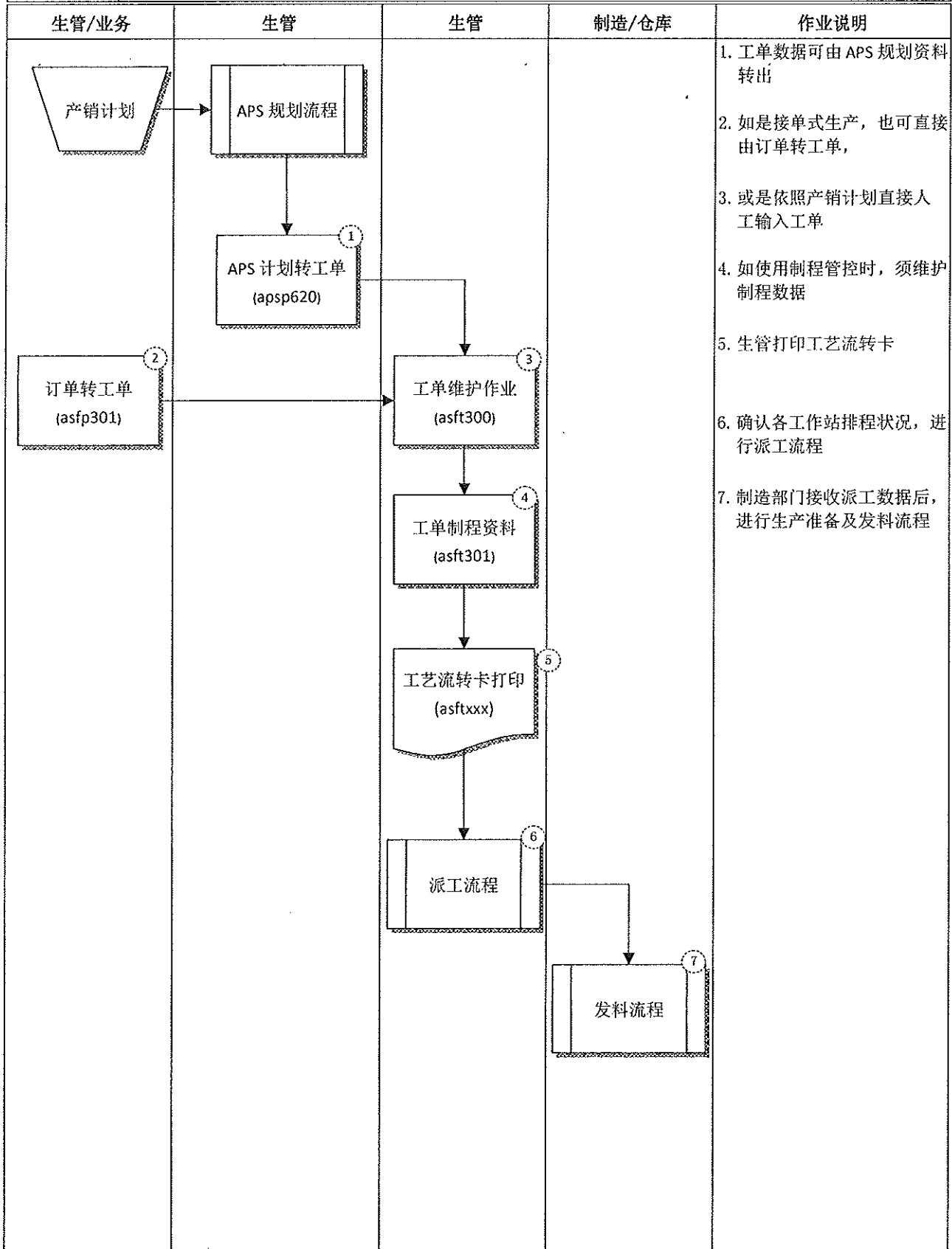
## 富钛金属T100系统SOP拟定进度追踪

系统 别	标准流 程	SOP编号	SOP名称	负责人员	确认	确认时间	是否写入 蓝图	BPM否	初版 完成日期	实际完 成日期	备注
生产	Y	ASF015	RUNCARD拆分与合并流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF016	工单下阶料报废流程（压铸件）	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF017	工单变更流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF018	工单发料前调拨流程-暂不使用	胡忠根	Y	2月21日	N		2017/2/24		
生产	Y	ASF019	异常工时转稼流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF020	工单工艺变更流程（BPM）	胡忠根	Y	2月21日	Y	Y	2017/2/24		工单制程变更申请单
生产	Y	ASF021	工单耗料盘存分摊流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		
生产	Y	ASF022	挪料建立与发放流程 一 不使用	胡忠根	Y	2月21日	N		2017/2/24		
生产	Y	ASF023	工单超领流程（主材）-不使用	胡忠根	Y	2月21日	N		2017/2/25		
生产	Y	AIN024	一阶段调拨流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/2/24		
生产	Y	APS001	MDS计算流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/3/15		
生产	Y	APS002	产能规划计算流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/3/15		
生产	Y	APS003	物料规划计算流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/3/15		
生产	Y	APS004	快速答复流程	胡忠根	Y	2月21日	Y		2017/3/15		

制表：李香娟

审核：胡忠根

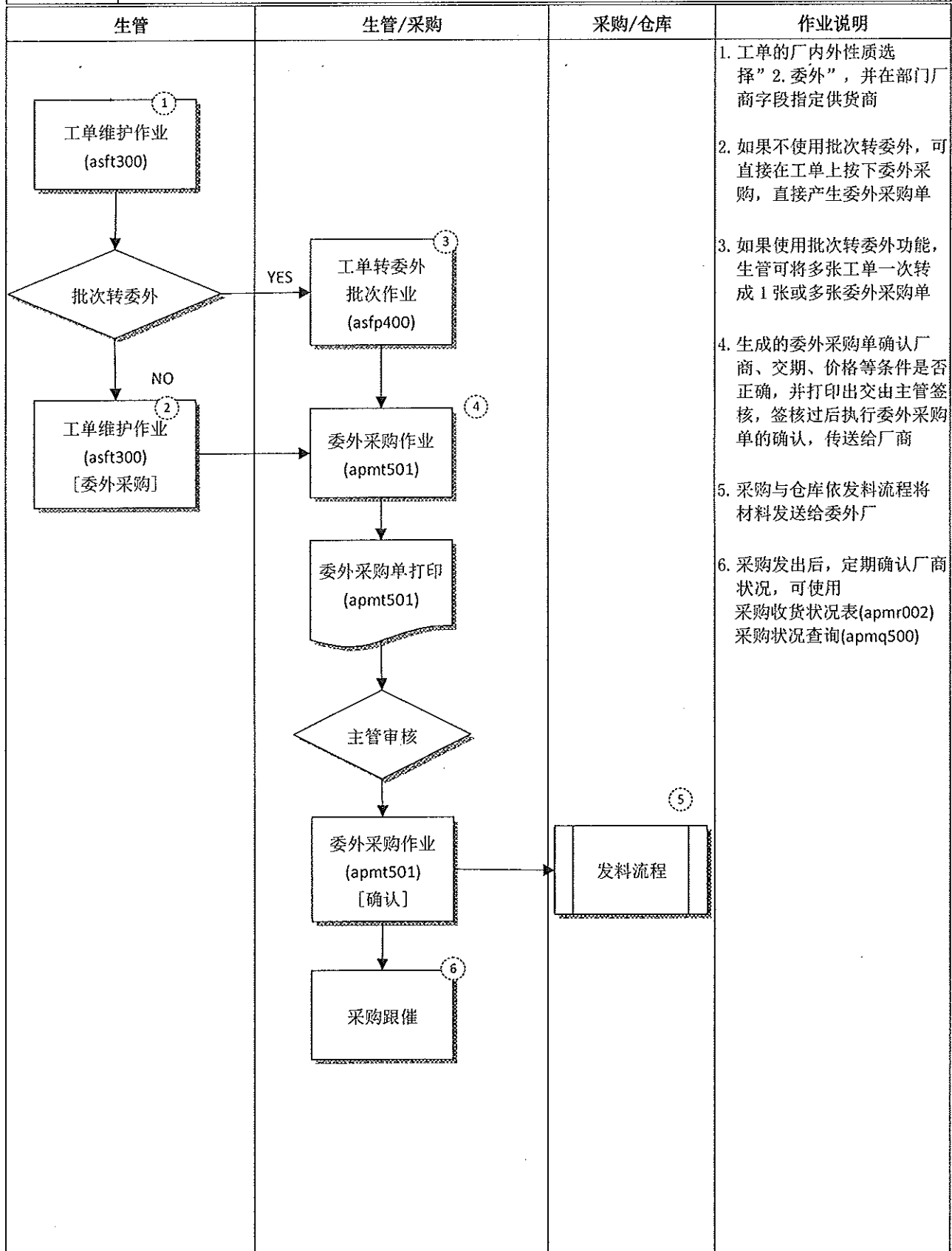
流程编号	ASF001	工单建立与发放作业流程 (一般工单)	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	一般工单开立流程			



审核人员: 

审核日期: 3/20/2017

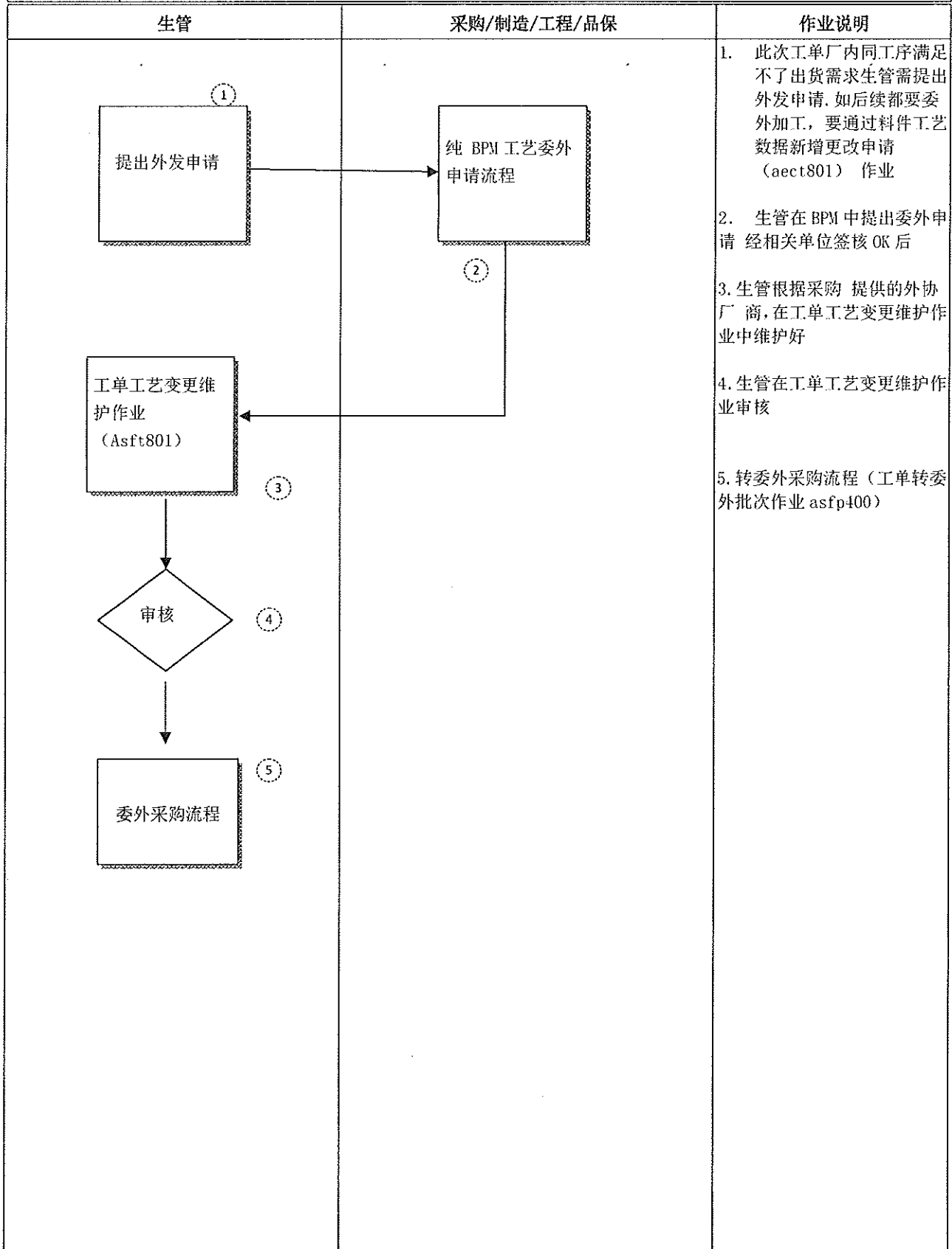
流程编号	ASF002	工单建立与发放作业流程 (工艺委外工单)	负责单位	生管/采购
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	委外工单开立流程			



审核人员: 胡明君

审核日期: 3/20/2017

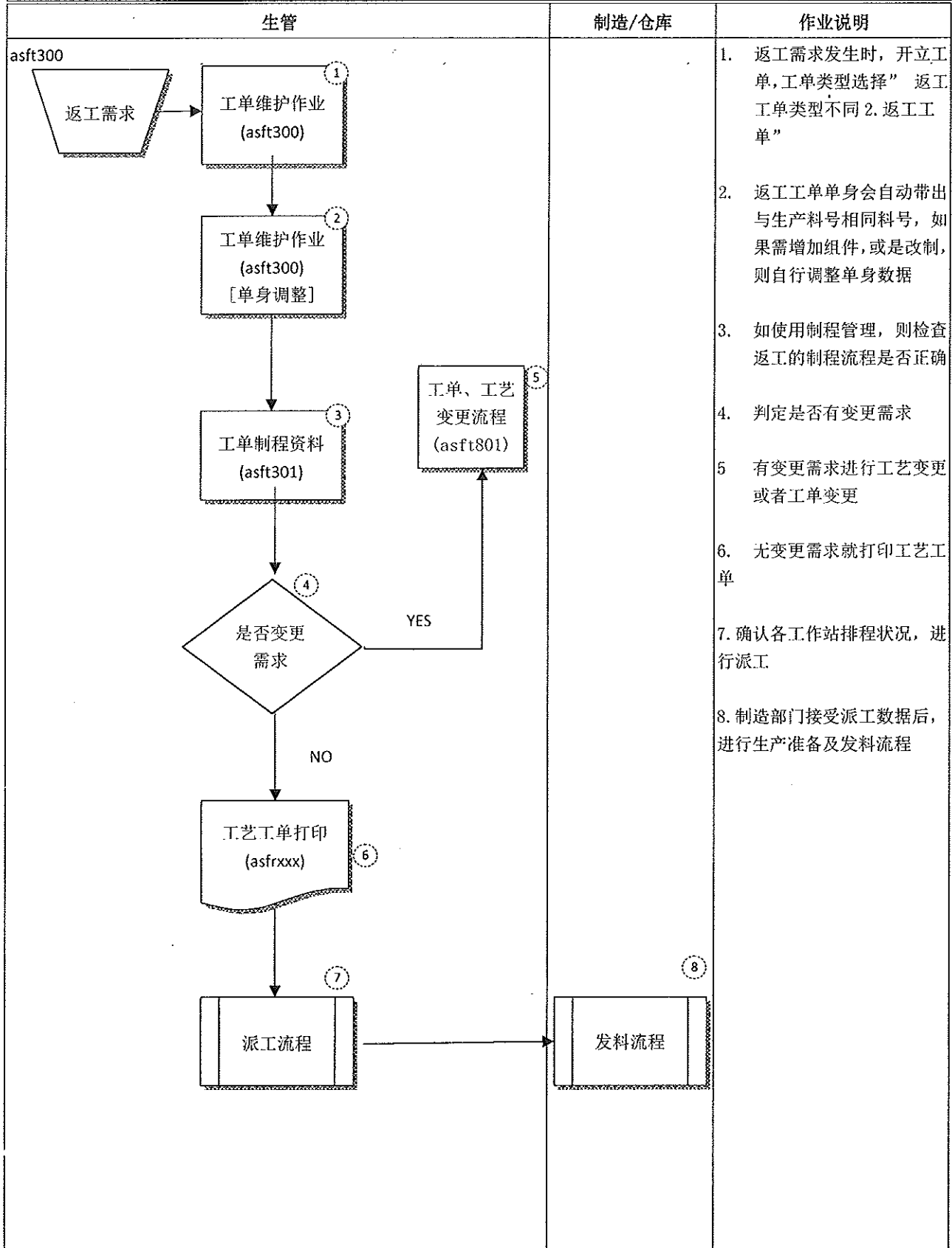
流程编号	ASF002-1	工艺委外申请流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	工艺委外申请流程 BPM			



审核人员: 胡中平

审核日期: 2/20/2017

流程编号	ASF003	工单建立与发放作业流程 (返工工单)	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	返工工单开立流程是对已经入库的产品 要进行返工， 要开立的返工工单			

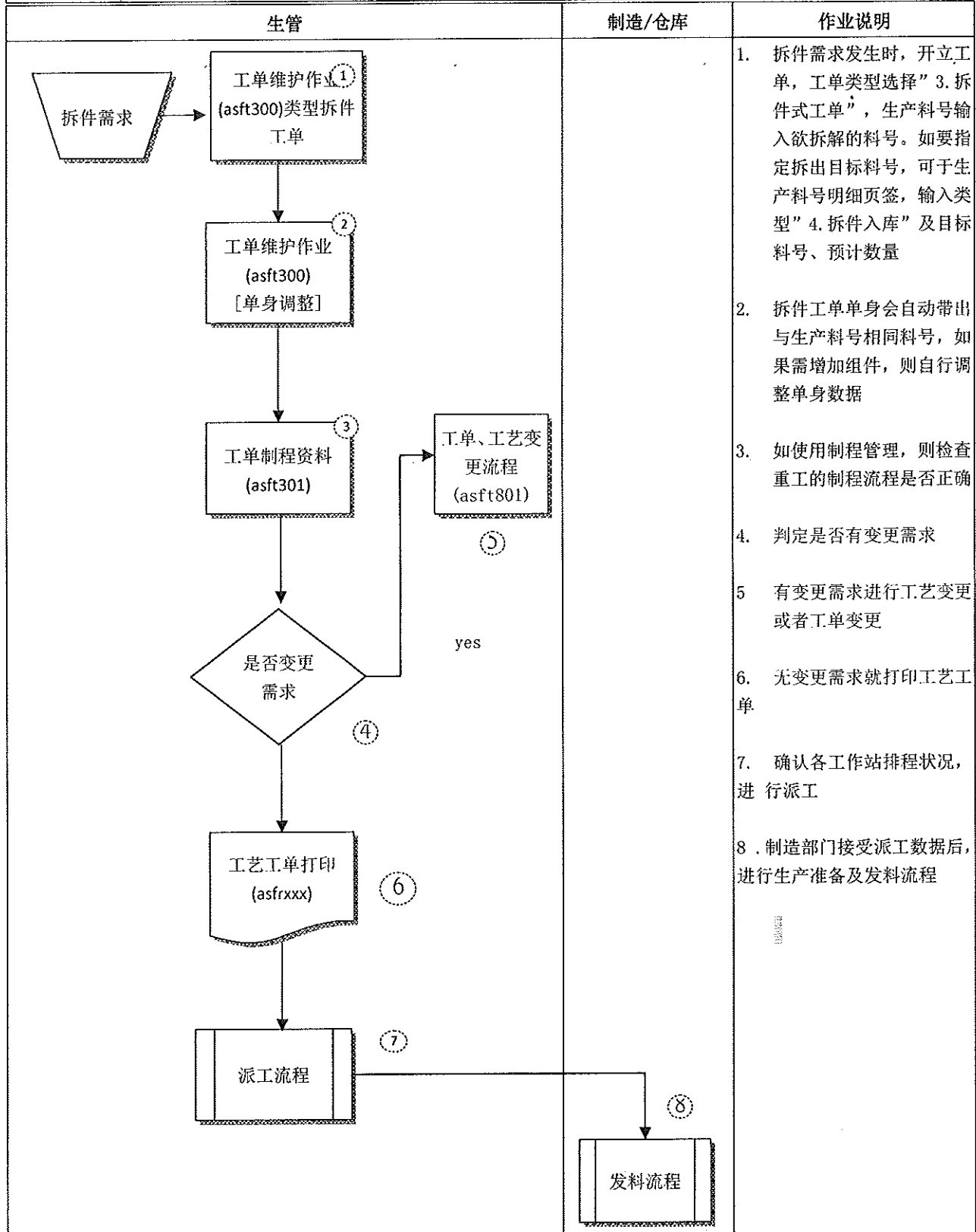


审核人员: 胡明根

审核日期: 3/20/2017



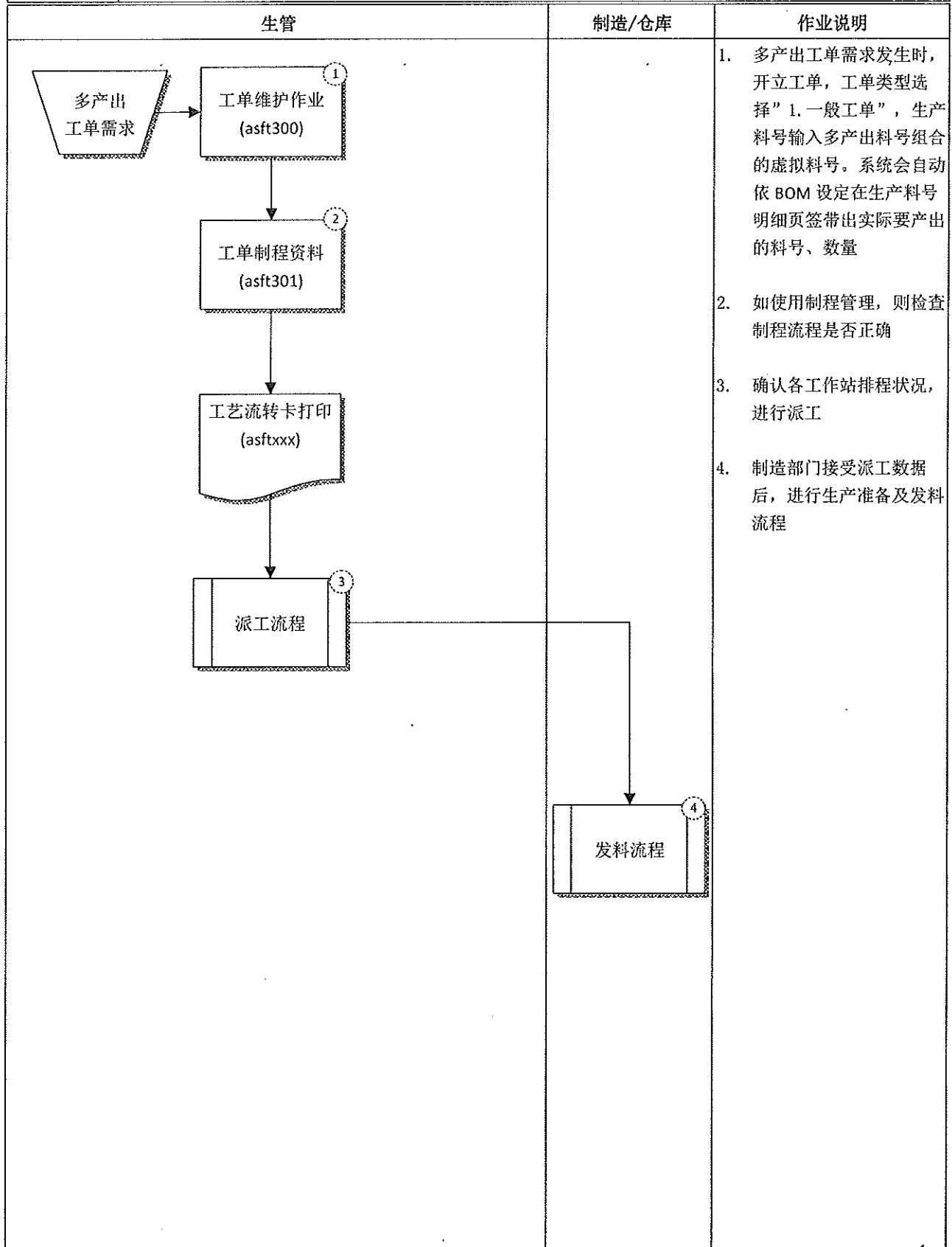
流程编号	ASF004	工单建立与发放作业流程 (拆件式工单)	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	拆件式工单开立流程			



审核人员: 胡明强

审核日期: 3/20/2017

流程编号	ASF005	工单建立与发放作业流程 (多产出工单)	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	多产出工单开立流程			

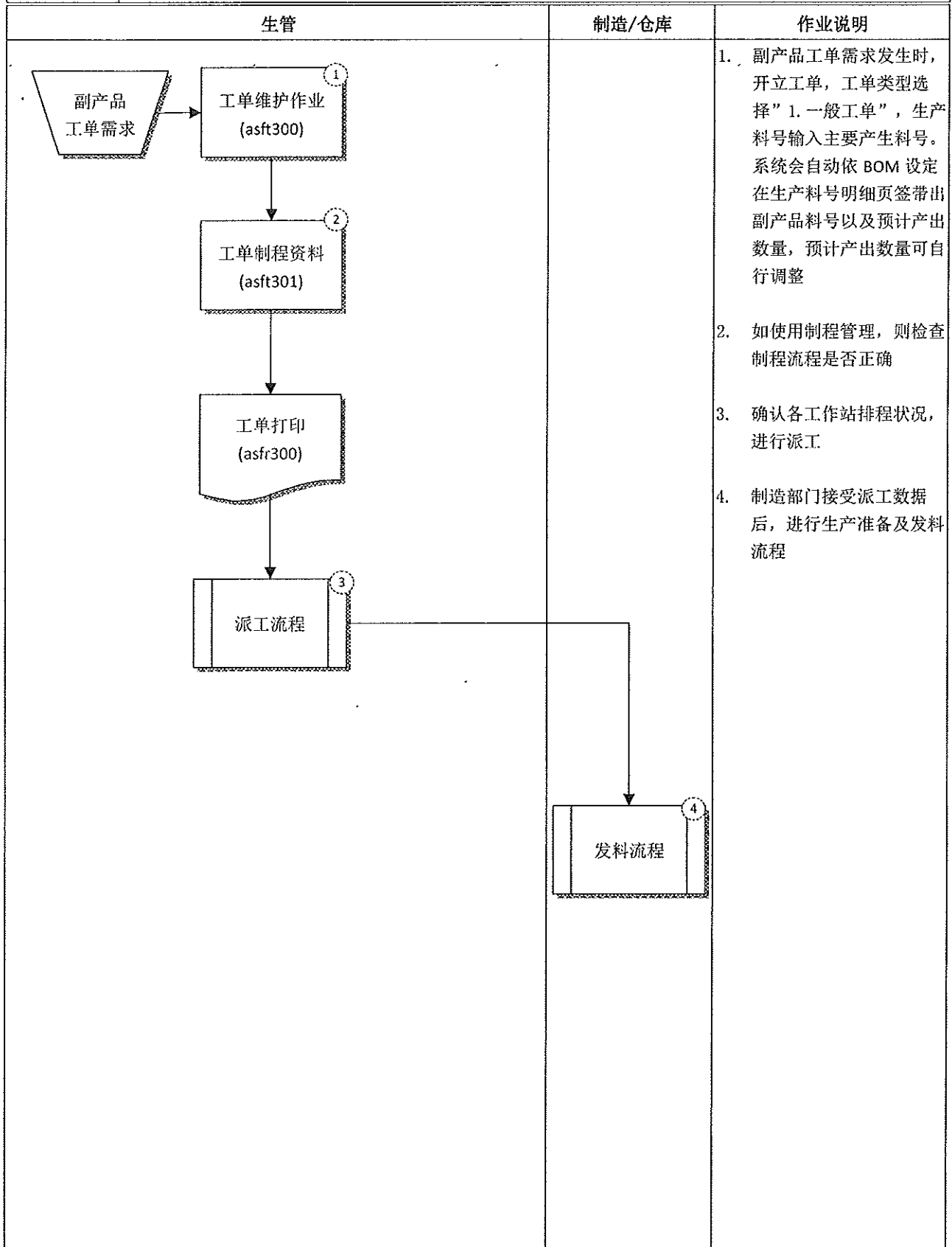


审核人员: 胡明强

审核日期: 3/20/2017



流程编号	ASF006	工单建立与发放作业流程 (副产品工单)	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	副产品工单开立流程			



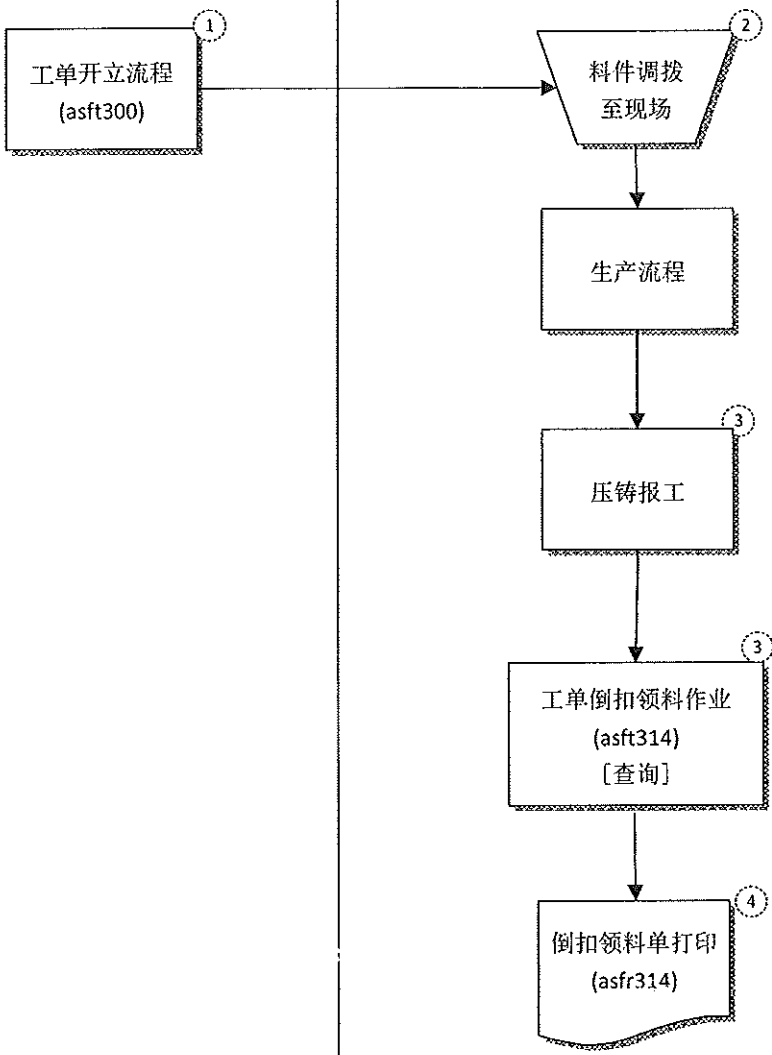
审核人员:

*Handwritten signature*

审核日期:

3/20/2017

流程编号	ASF007	工单倒扣发料流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/23		页次	1/1
流程定义	工单倒扣料发料使用倒扣发料流程			

生管	制造	作业说明
 <pre> graph TD     1((1)) --&gt; A[工单开立流程 (asft300)]     A --&gt; B[/料件调拨 至现场/]     B --&gt; C[生产流程]     C --&gt; D[压铸报工]     D --&gt; E[工单倒扣领料作业 (asft314) [查询]]     E --&gt; F[/倒扣领料单打印 (asfr314)/]           </pre>		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 工单开立流程，开立的工单必须是倒扣料制或者备料档中有料件设定为倒扣料，如压铸的铝液。</li> <li>2. 通过一阶段调拨流程将料件调拨到生产线边仓。如果工单备料档有料件不实行倒扣料制，通过成套发料流程发料。</li> <li>3. 使用倒扣料的工艺生产完成后，进行报工，报工时自动产生工单倒扣领料单的开立、确认和过账</li> <li>4. 倒扣领料单产生后，可透过 asft314 进行查询，打印倒扣领料单</li> </ol>

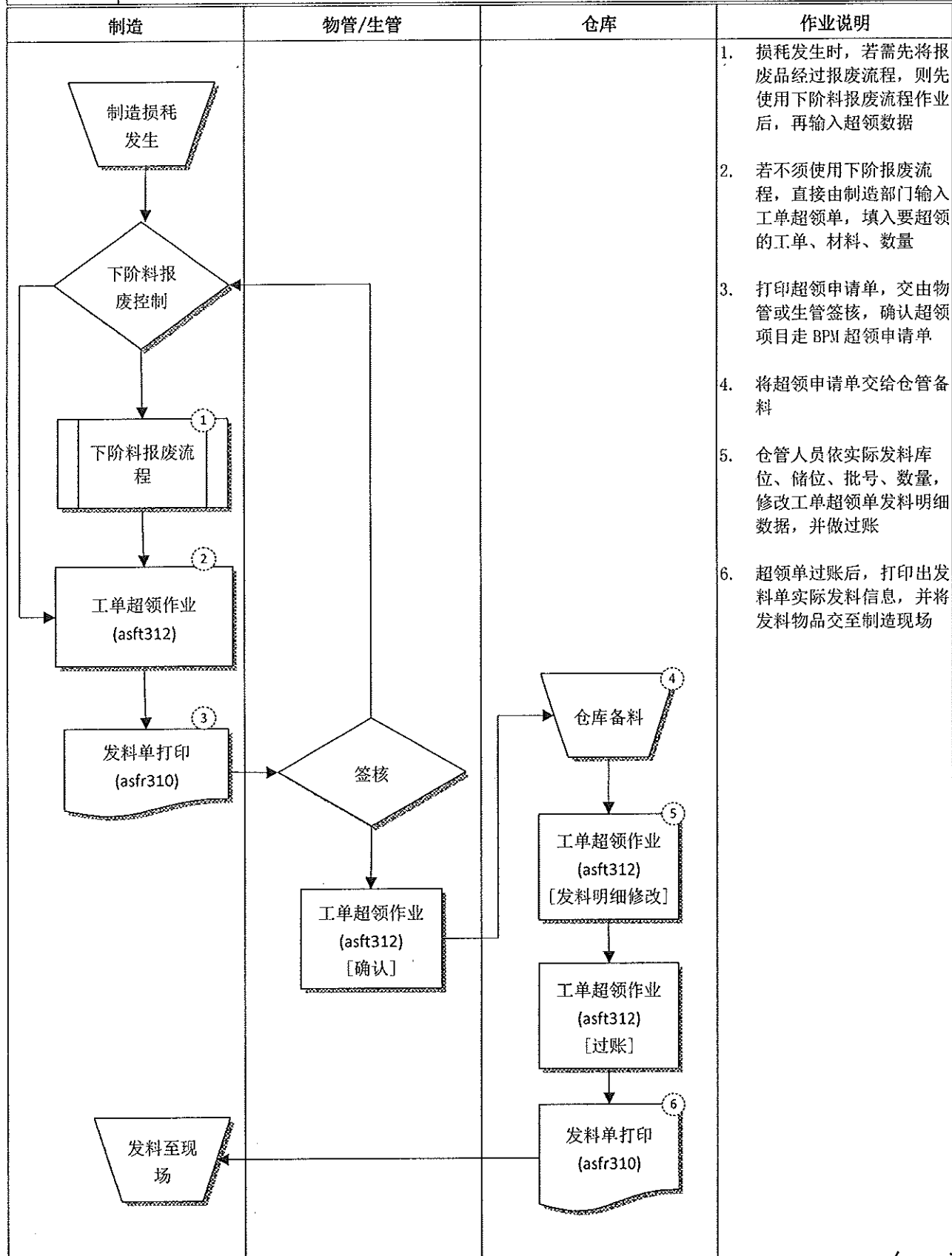
审核人员：

*胡明*

审核日期：

3/20/2017

流程编号	ASF009	工单超领流程（辅材）	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	制造时辅材有损耗发生时，需进行补料作业			

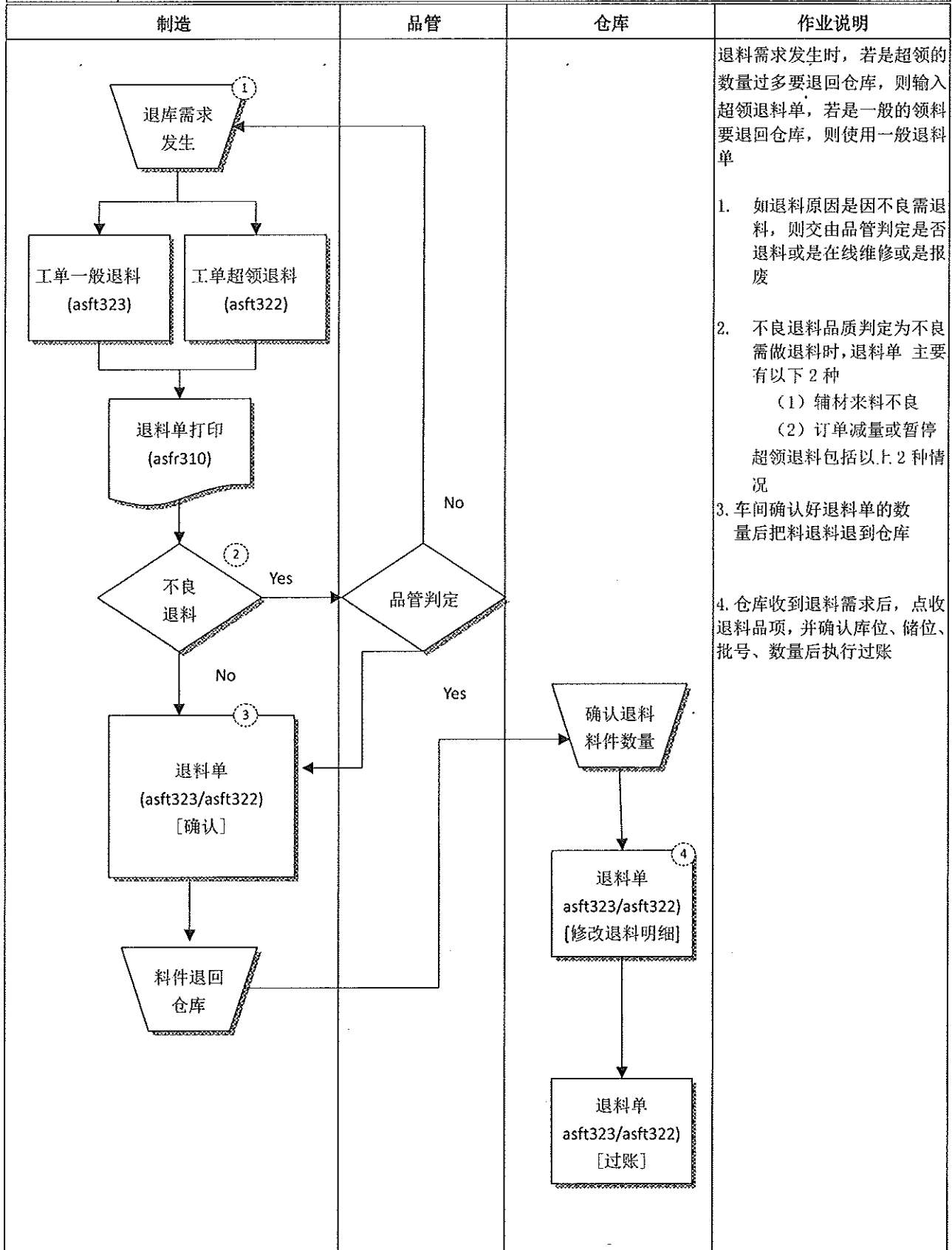


审核人员: 胡明邦

审核日期: 3/20/2017



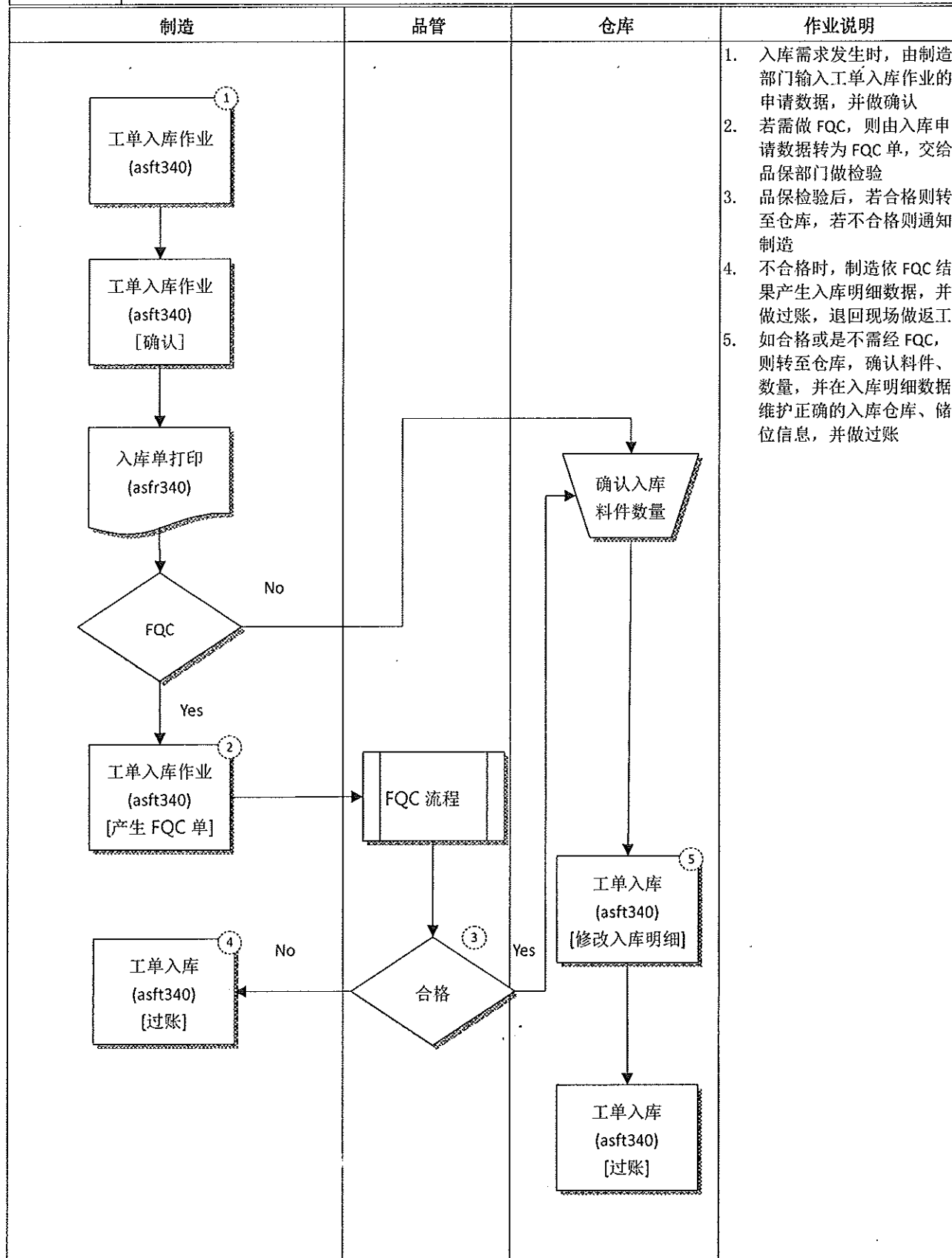
流程编号	ASF011	工单退料流程(辅材)	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	T100
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	当制造现场发现辅材不良有退料需求时，使用退料流程			



审核人员: 胡明忠

审核日期: 3/20/2017

流程编号	ASF012	工单入库流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/21		页次	1/1
流程定义	厂内自制、返工入库，含副产品、多产出、拆件式工单、回收料件。			



审核人员:

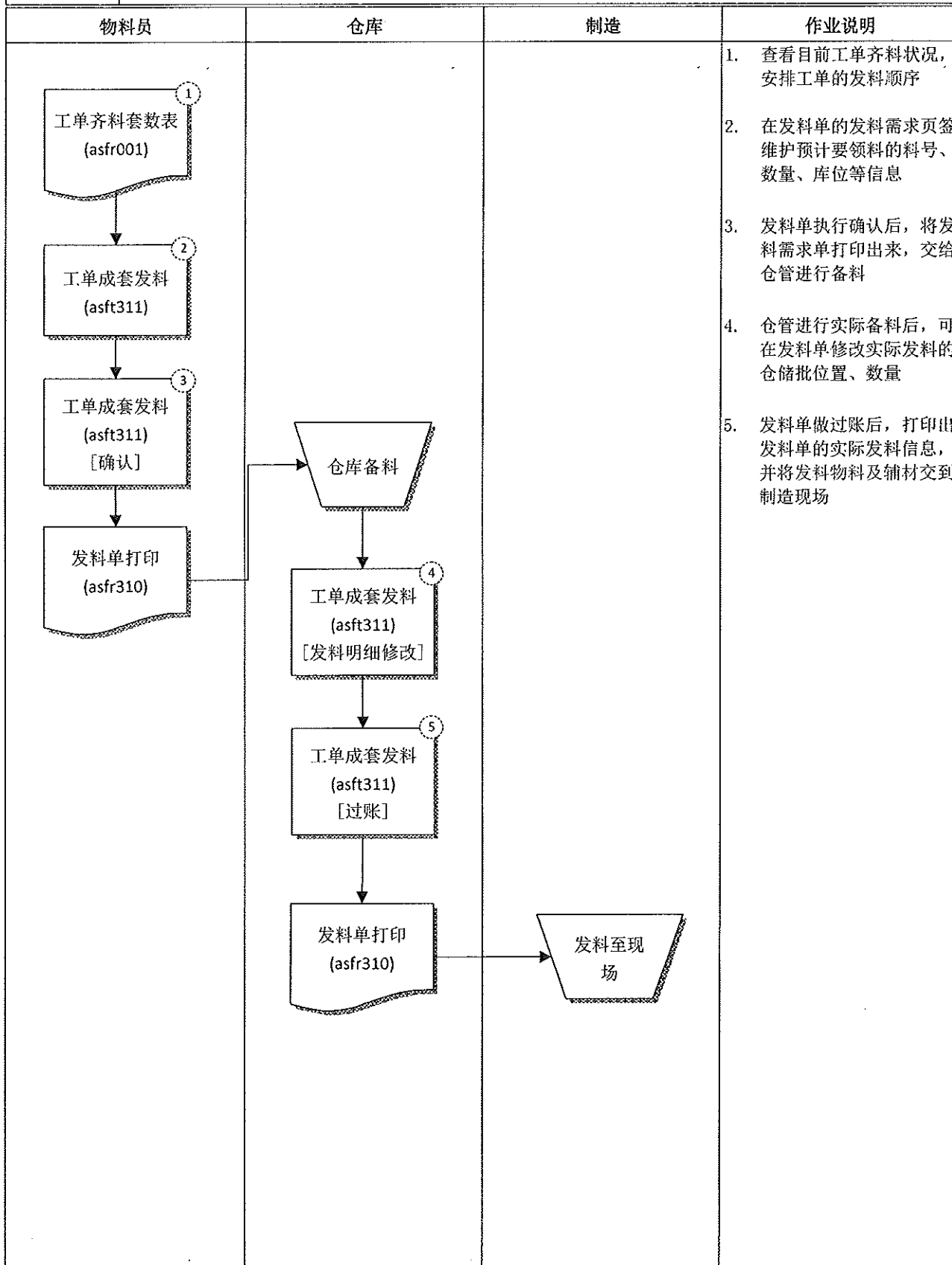
胡明强

审核日期:

3/20/2017



流程编号	ASF013	工单成套发料流程（事先发料）	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	工单第一次发料使用成套发料流程			

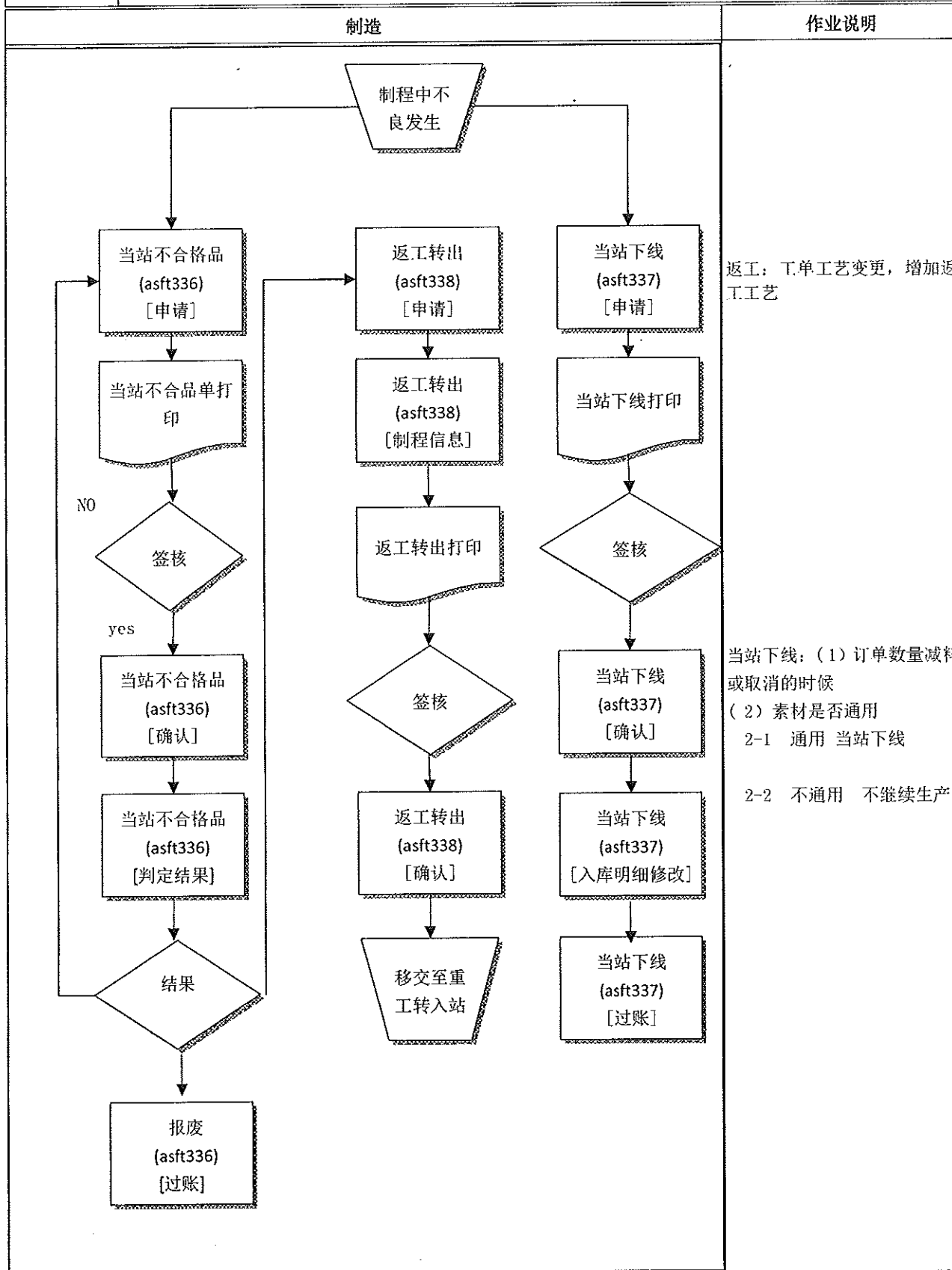


审核人员: 胡明强

审核日期: 3/20/2017

Backup Item:

流程编号	ASF014	工单制程异常流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/21		页次	1/1
流程定义	制程中发生不良需要判定是返工还是报废 及当站下线作业			

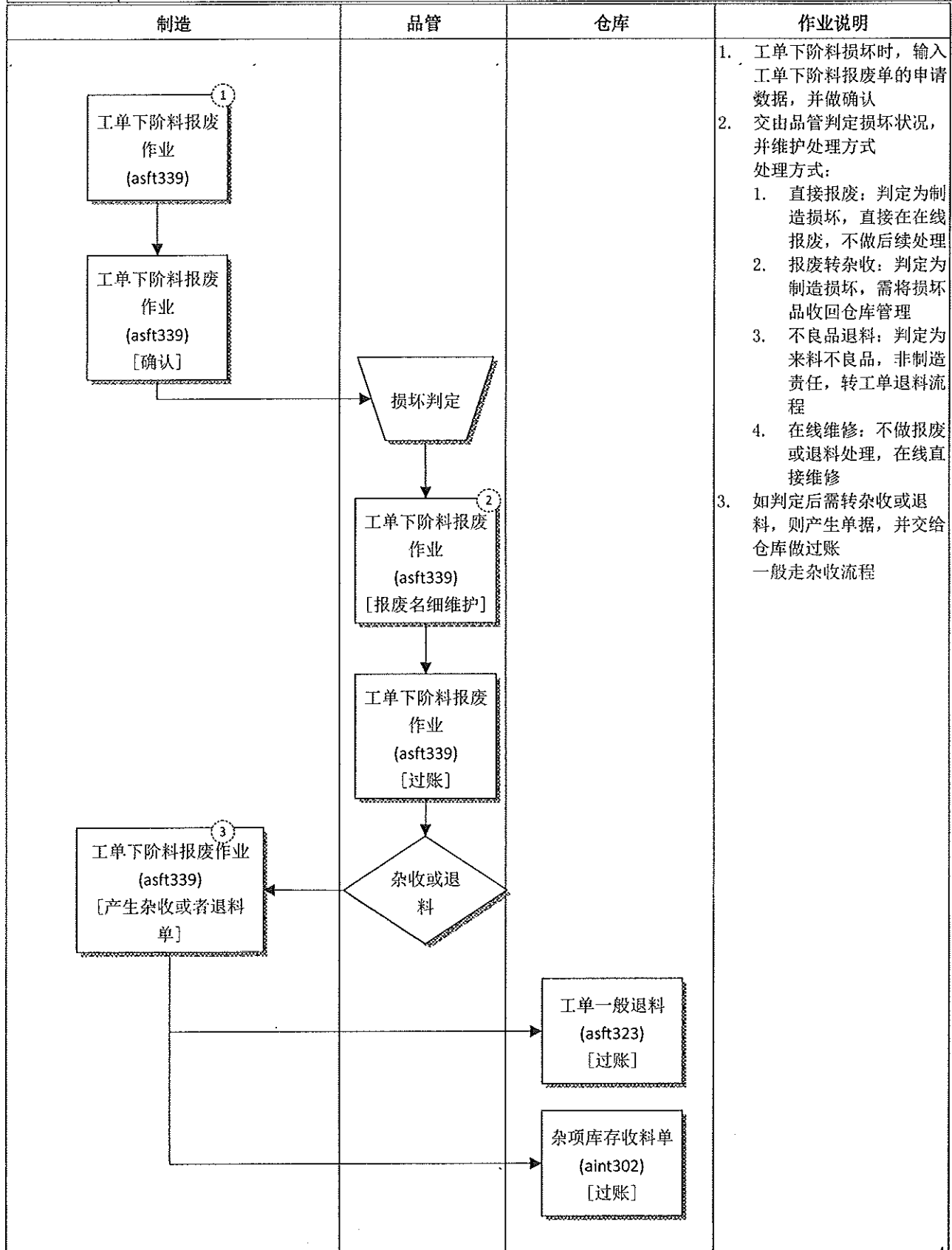



审核人员：

胡明

审核日期：3/20/2017

流程编号	ASF016	工单下阶料报废流程(压铸件)	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/21		页次	1/1
流程定义	下阶料不良或损坏时，需做报废处理。			



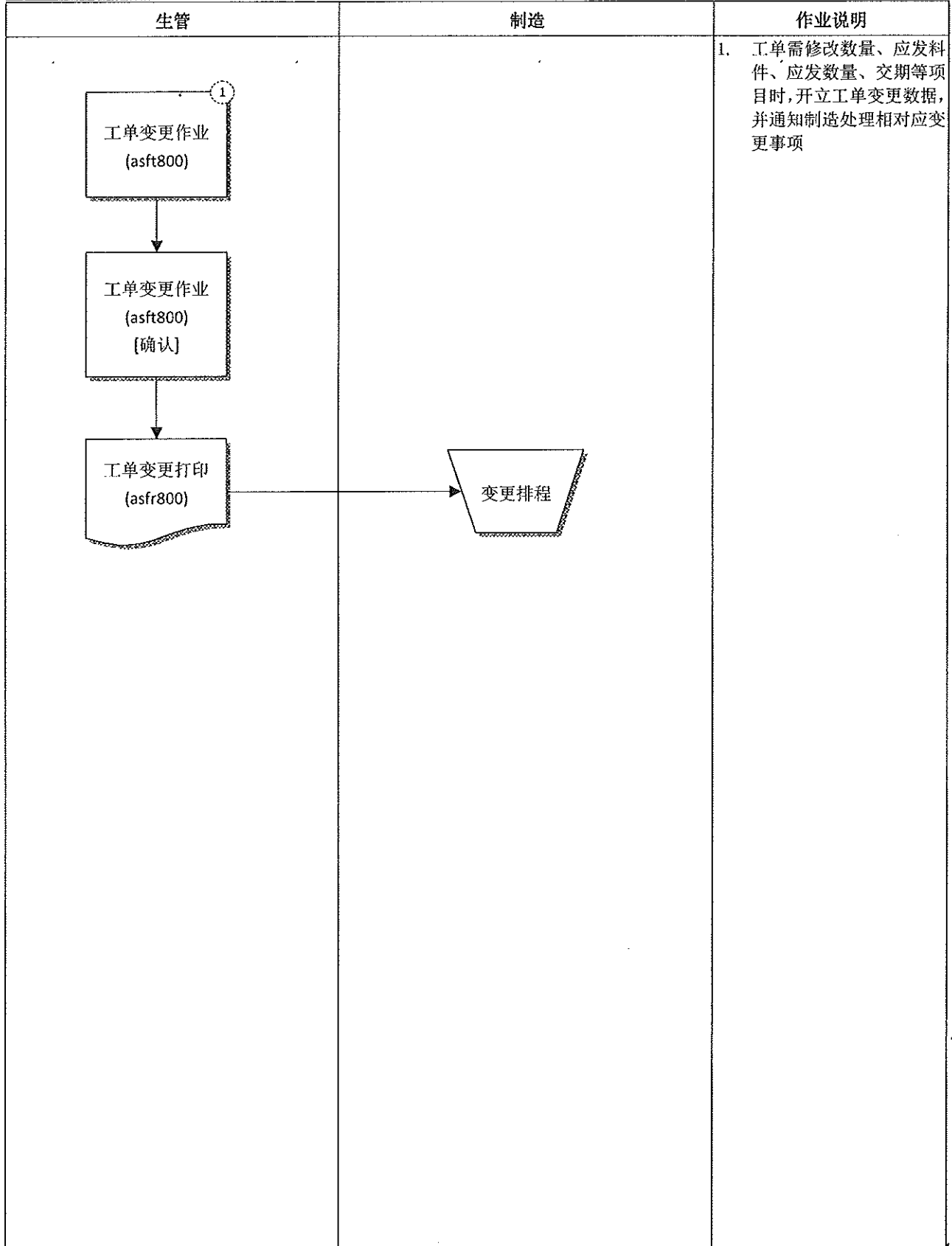
审核人员：  


审核日期：3/20/2017





流程编号	ASF017	工单变更流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	当发生工单变更情况时则需输入此作业。			



审核人员: 胡明臣

审核日期: 3/20/2017

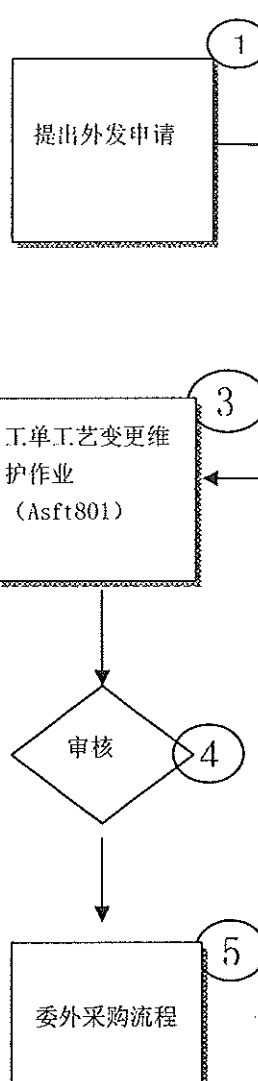


流程编号	ASF019	异常工时转稼流程	流程负责人	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/21		页次	1/1
流程定义	异常工时发生时，可通过本流程对异常工时进行申报和转稼确认			
制造		相关责任部门	作业说明	
<pre>graph TD; A[异常工时发生] --&gt; B[异常工时申报作业&lt;br/&gt;(asft700)]; B --&gt; C[异常工时申报作业&lt;br/&gt;(asft700)&lt;br/&gt;认定责任及转稼工时]; C --&gt; D[异常工时申报作业&lt;br/&gt;(asft700)&lt;br/&gt;主管审核];</pre>		<p>1. 异常工时发生时，制造部门进行异常工时申报，填写异常描述、转稼人数、起始结束时间、责任部门等</p> <p>2. 相关责任部门对制造部门提出的申报及转稼工时进行确认</p> <p>3. 制造主管对异常申报单进行最终确认</p> <p>异常工时类型：</p> <ul style="list-style-type: none"><li>(1) 返工返修（协助其他部门返工）</li><li>(2) 返工返修（本部门的责任返工）</li><li>(3) 机台故障</li><li>(4) 模具异常</li><li>(5) 外协及供应商试样</li><li>(6) 断模芯增加扩孔</li><li>(7) 加铣料头</li><li>(8) 外协或供应商异常损失</li><li>(9) 夹具异常</li><li>(10) 断刀 换刀</li></ul>		

审批人员: 胡明

审批日期: 3/20/2017



流程编号	ASF020	工单工艺变更流程(纯 BPM)	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/20		页次	1/1
流程定义	工单需要变更制程内容时需输入此作业。			
生管		工程	作业说明	
			<div>1. 已审核或已进入生产流程的工单，若需要对制程站相关内容做调整，如产品不良要增加返工 生管要提出变更申请单</div> <div>2. 变更申请单 由工程签核后，填写要增加的工艺，</div> <div>3. 生管根据工程提供的要增加的工序在工单工艺变更维护作业中增加工序。已有待报工、在制、转出数据的制程站不可进行变更</div> <div>4. 在工单工艺变更维护作业审核</div> <div>5. 转委外采购流程</div>	

审核人员: 胡明良

审核日期: 3/20/2017

流程编号	ASF021	工单耗料盘存分摊流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/22		页次	1/1
流程定义	有做线边仓管理，定期对线边仓盘点，并将差异分摊给工单。			

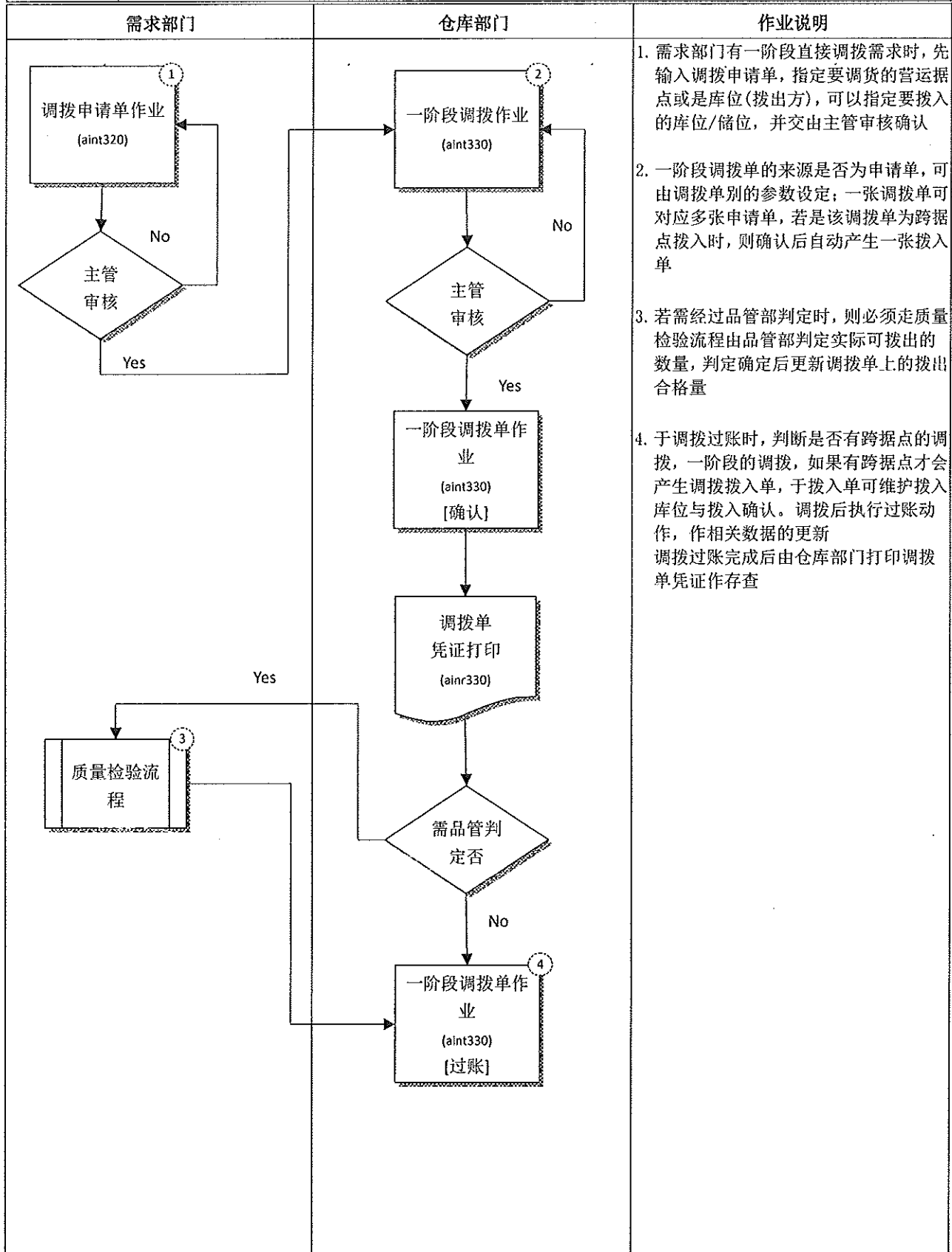
制造	作业说明
<pre> graph TD     1[/盘点线边仓/] --&gt; 2[耗料盘存倒扣分摊作业&lt;br/&gt;(asft350)]     2 --&gt; 3[耗料盘存倒扣分摊作业&lt;br/&gt;(asft350)&lt;br/&gt;[产生差异分摊明细]]     3 --&gt; 4[耗料盘存倒扣分摊作业&lt;br/&gt;(asft350)&lt;br/&gt;[确认]]     4 --&gt; 5[工单倒扣料领料&lt;br/&gt;(asft314)&lt;br/&gt;[确认/过账]]     4 --&gt; 6[工单倒扣退料&lt;br/&gt;(asft324)&lt;br/&gt;[确认/过账]]           </pre>	<ol style="list-style-type: none"> <li>每月月底做线边仓数量盘点</li> <li>在耗料盘存作业输入盘点数量</li> <li>差异的部分可依工单领料数或工单完工入库数或某一制程站报工数，分摊到各工单</li> <li>确认后产生领料单或退料单</li> </ol>

审核人员: 胡灯报

审核日期: 3/20/2017



2 流程编号	AIN024	仓库间一阶段调拨流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/02/21		页次	1/1
流程定义	同据点或跨据点多仓储管理，彼此间之材料数量直接移转流程			



审核人员: 胡明邦

审核日期: 3/20/2017



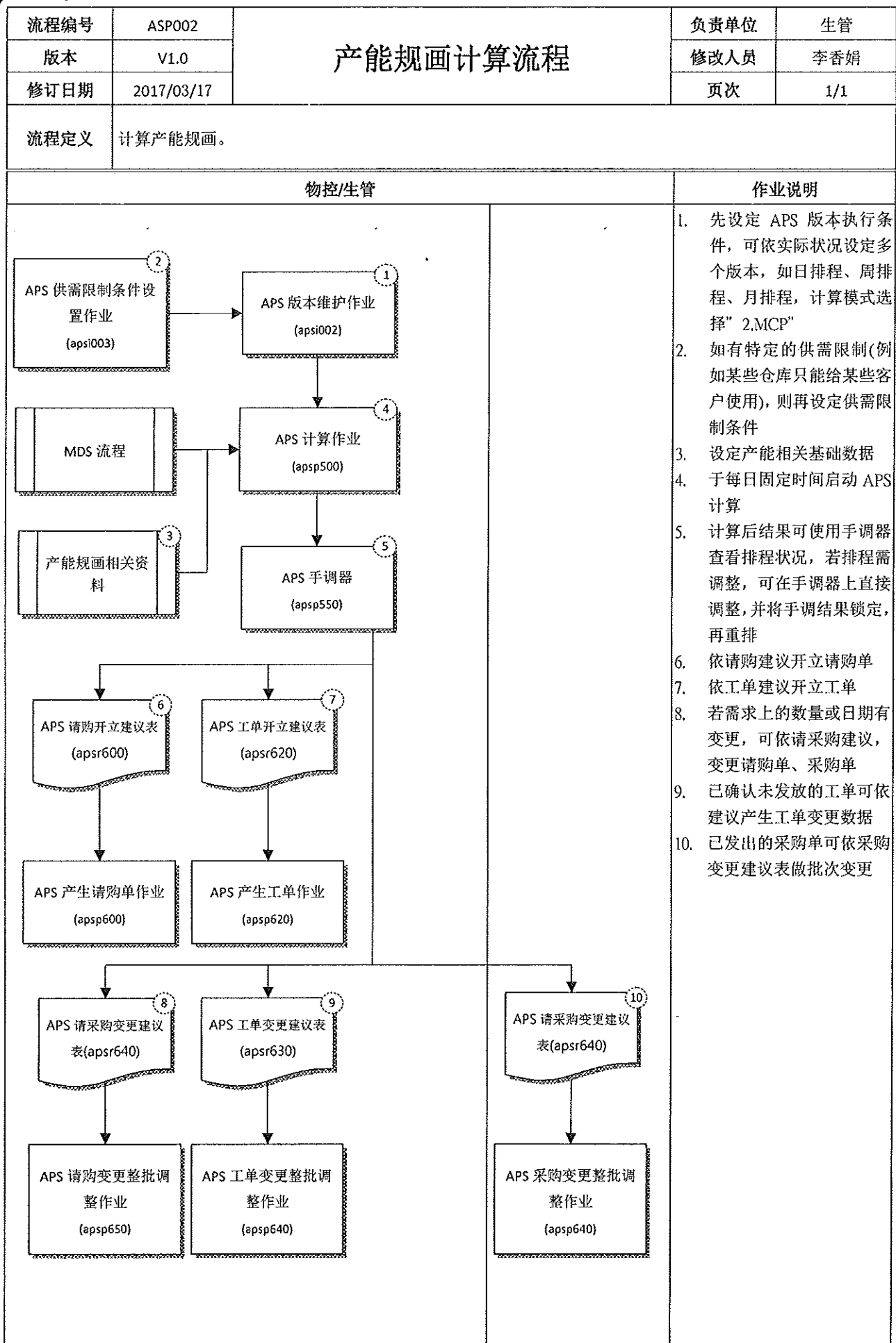
流程编号	ASP001	MDS 计算流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/03/17		页次	1/1
流程定义	计算主需求排程。			
物控			作业说明	
<pre>graph TD     subgraph Inputs         A[訂單]         B[獨立需求]         C[銷售預測]     end     A --&gt; D[MDS 匯總計算 (apsp400)]     B --&gt; D     C --&gt; D     E[MDS 計算策略 (apsi001)] --&gt; D     D --&gt; F[銷售預測沖銷結果 (apsq401)]     D --&gt; G[MDS 匯總結果 (apsi402)]     F --&gt; H[物料產能 規畫流程]     G --&gt; H</pre>			<div>1. 计算 APS 前，若需求来源有包含销售预测，需先执行 MDS 计算，计算预测与订单冲销，加上独立需求后的所有需求数据。</div> <div>2. 在计算 MDS 前，需先制定 MDS 计算策略，包含需求来源的纳入、使用的销售预测编号、订单与预测的冲销方式、需求的优先级排列方式、销售预测分摊到天的设定</div> <div>3. 每次计算 APS 前，执行 MDS 计算</div> <div>4. MDS 计算后可看销售预测与订单冲销的状况</div> <div>5. MDS 的汇总结果可再手动调整需求的优先级</div>	

审核人员:

胡明

审核日期:

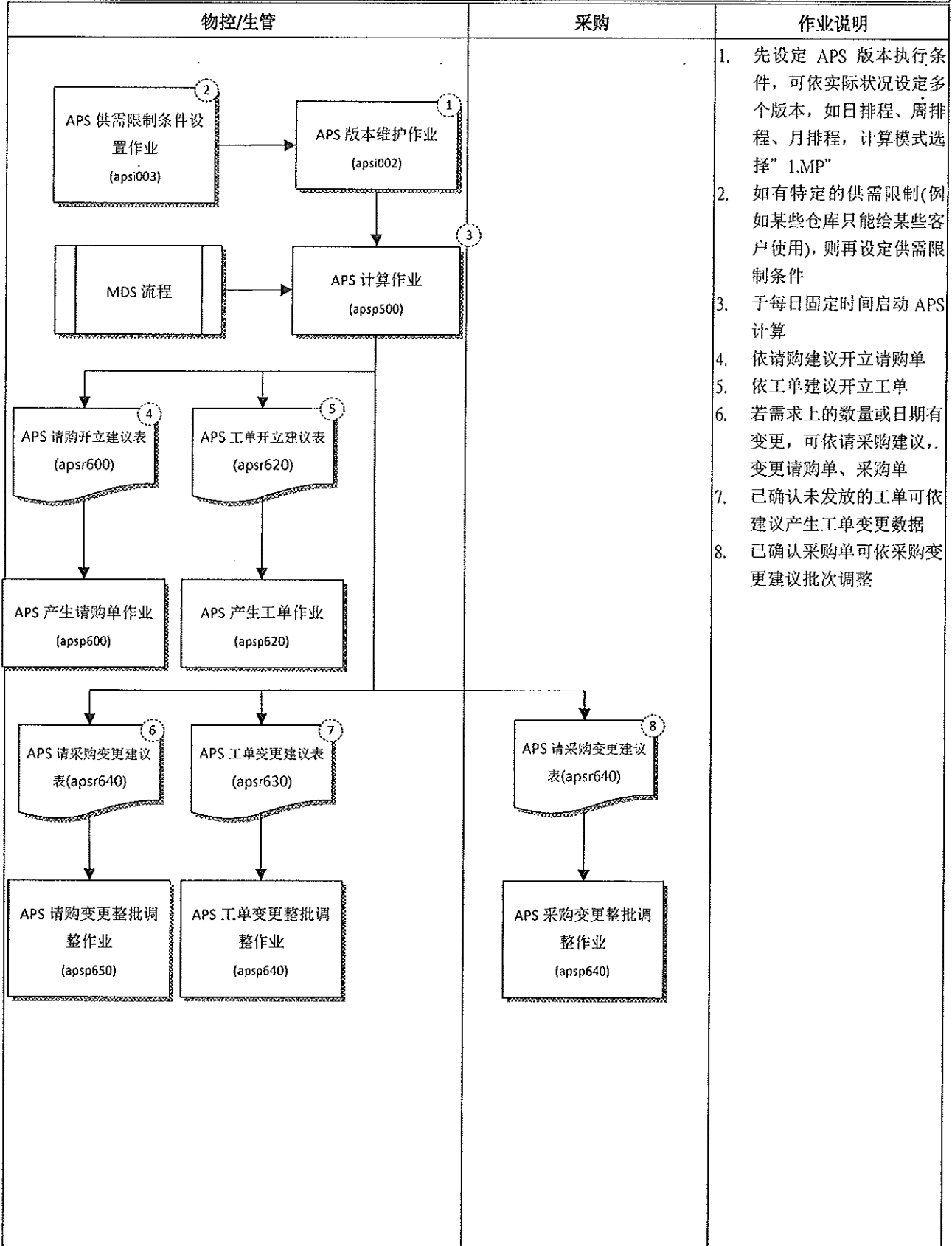
3/20/2017



审核人员: 胡明忠

审核日期: 3/20/2017

流程编号	ASP003	物料规画计算流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/03/17		页次	1/1
流程定义	计算主需求排程。			



审核人员: 胡四平

审核日期: 3/20/2017



流程编号	ASP004	快速答交流程	负责单位	生管
版本	V1.0		修改人员	李香娟
修订日期	2017/03/17		页次	1/1
流程定义	订单接单前可由系统建议回复可答交日期。			

业务	作业说明
<pre> graph TD     1[客户下单] --&gt; 2[交期回复仿真作业(asp510)]     2 --&gt; 3[/回复客户/]     3 --&gt; 4[订单流程]           </pre>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 客户下单要求客户回复预计交期</li> <li>2. 透过交期回复仿真作业由系统排出可达交日期</li> <li>3. 回复客户并确认交期</li> <li>4. 交期谈定后即到系统输入订单信息</li> </ol>

审核人员 胡志平

审核日期: 3/26/2017