



工作联系函

编号：CG2012-002

申请

通知

通报

报告

主题： 出差报告

成都工厂推进事项完成报告

NO.	工作事项	责任人	完成结果	附件	未完成事项	办理人	完成时间
1	大众9月10日达到本年内最高产能后注塑机产能平衡确认，特别是基板、三角座这两个需要500T以上注塑机对应的产品，要与河北的喷涂壳注塑能力一起考虑。目前暂定方向在河北增加注塑机后成都部分产品转移河北注塑	李君吴	做了注塑机产能评价 600T每月产能25116台；客户需求65060台，需要注塑机2.59台（产能70%）		1. 转移河北的模具清单确定 2. 转移前库存的保证（1个月）	李开富	8月17日
2	负责SOP后遗留质量问题的落实情况以及2TP遗留问题的落实情况确认	葛雁宇	SOP遗留问题8月15日研讨，316遗留2项/311遗留3项，详细的改善安排见附件		311项目 1. 311防啸垫刮蹭问题列入持续改进项目，技术负责协助改进，工厂负责零部件的质量控制 2. 客户反馈线束脱落问题，工厂负责说服客户 316项目 1. 面罩尺寸公差带调整，已安排技术评估变更	刘水泉	持续改进项目
			2TP遗留问题，8月14日与工厂质量研讨，部分进度有延期，需要工厂加大力度跟进		1. 客户反馈问题的整改进度持续监控，务必按计划完成 2. 对策内容要用数据说服客户，展示我们现在的产能及效率	谭文波	9月1日
3	检查SOP后质量保持稳定及后续进一步提高的推进办法，外购件质量状况、供应商质量改善情况的确认	葛雁宇	8月15日与河北荣昌、中山华胜、宁波屹昌召开质量会。同时对现有外购件检验手段进行评价，发现部分缺失		策划外购件的检验手段 1. 弹簧回弹力检测仪 2. 色差仪、光泽仪等 3. 卡簧的硬度检测仪	孙振明	先行调研，9月20日提出调研结果（预算）
4	外镜组装线弹簧安装工位稳定性确认及可能造成质量隐患的对应办法研讨，针对最近偶发的镜头脱开事件进行	葛雁宇	1. 设备松旷量的消除，连接头部位增加弹簧垫片 2. 检验方式的定义，基板采用划线方式，目视化监控		1. 工厂做设备的日常监控 2. 研发研讨基板模具能否增加标线，数据已提交刘水泉评审	孙振明 刘水泉	持续监控 8月17日
5	大众量产正式批准文件的获得，配合苏总孙总一起推进	葛雁宇	经确认批准文件已上传至大众系统 预计8月30日可完成	--	因塑料件零度试验NG，标准<0.5；实际=0.9；苏总已办理偏差认可	苏东	8月16日
6	量产人员配备情况的检查确认，注塑机组装线生产节拍提高确认，以及9-10月产能高峰期交付应对措施	李君吴	现有人员44人，按客户需求，需要增加32人，共76人		1. 人员增补执行 2. 培训	孙振明	9月1日
7	河北到成都间置壳物流实施状况评价及未来保证能力评估	李君吴	包装方式更改，预计8月30日全面体现		临时采用布条填充，防止划伤	刘东明	8月30日
			产能不足，定义成型90S，现阶段成型115S，需要提升		1. 溜块改进，计划8月22日改进的溜块到达河北 2. 取模方式优化，能节省9S 预计可实现95S产出1件，与客户产出不匹配 只能开第二套模具应对	刘东明	8月30日
8	成都工厂信息系统运行确认及日清日结工作确认评价	李君吴	1. 对于生产系统流程运行能正常使用，使用过程中发现BOM信息有误，BC311白色左侧有两种面盖缺三角护盖（已解决）；180内镜BOM内缺镜片（未解决）。 2. 系统流程繁杂，需要专人专职处理。 3. 废料（多料/不良件）无处理流程。 4. 库房材料拆包浪费时间，现场拆包=»打印机处取标签=»现场贴标签 5. 总成出库流程繁杂，造成供货风险		1. 系统BOM重新核对； 2. 物管、生产已设定系统操作人员； 3. 退货不合格品直接加不合格品库；正常品按移库的方式执行，由库管办理 4. 集团信息部优化系统操作流程（李飞对接） 5. 集团信息部优化系统操作流程（李飞对接） 请集团信息部来成都检讨	李飞 曹艳芳	8月30日
9	周报、月报新的管控文件培训指导（组装线注塑线效率管控模板推进）	李君吴	对生管进行周报、月报的说明，并指数关注点		重新对周报不符合处做出改正	姚飞	8月19日
10	部分B点潜在供应商状况确认，葛总协助向总顺道进行	葛雁宇	评价B点的执行情况：B点开发均在策划阶段，需要执行每日监控		需要集团采购牵头，按技术标准进行调价，转交项目苏东总安排试验验证	吴英格	暂无计划
11	注塑不良品管理及二次料使用状况（要做到日清日结，在规定时间内按照规则处理积压不良品）；b. 客户支给件的管理（转向灯摄像头等）	李君吴 葛雁宇	8月15日现场评价： 1. 注塑不良品未能做到日清日结，现阶段工厂预计每周清理一次 2. 二次料未能使用 3. 客供件储存有列入管理，但不合格清理及时性有待提升	--	1. 注塑不良粉碎周期的设定 2. 二次料投放比例的确认；需要增购混料机 3. 不良品退货的周期的确定，制定周期	孙振明	8月30日

审核：

日期：2019.8.22

发起部门：集团质量本部

接收日期：

总经理的意见：

批准日期：