**1.目的：**

为了确保生产计划达到均衡，确保影响产品品质的各个环节得到为效控制，以保证产品质量和供货交期满足客户要求。

**2.范围：**

凡生产过程之一切活动皆属之。

**3.定义：**

无

**4.职责：**

4.1 生产部生管负责编制《订单计划表》并对生产计划进行的安排、调整、进度的掌控。

4.2 生产部车间确保生产计划有效实施，以及加工过程中的自检作业。

4.3 生产部质检负责原材料检验与成品检验。

4.4 生产部负责图纸的发放发及作业指导书的制定发放。

4.5 综合部负责生产所需资源的供应。

4.6 综合部负责交期及客户沟通。

4.8 生产部仓库负责物料的收发及出入库和成品的管理。

**5. 程序:**

5.1 生产计划

5.1.1 生产部接到业务部业务订单后根据订单需求以及生产产能、物料状况编制《订单计划表》。

5.1.2生管根据《订单计划表》回复业务具体交货日期, 同时由生产部物料统计员开领料单组织相关单位领料.

5.1.3 生管人员应追踪生产进度,并将信息及时反馈综合运营部业务.

5.1.4当工程、采购、生产制程出现大的异常,以及客户订单变更时,生管应对生产计划作相应调整与变更。

5.2 资源供给

5.2.1 综合部采购依据业务订单做出相应物料采购.

5.2.2 仓管员依据《生产计划表》等备、发料.

5.2.3 生产部需提供生产所需的图面、作业指导书等资料及相应的技术资源.

5.3 生产过程管制

5.3.1生产部按图面、作业指导书等组织生产，并对过程进行控制以确保产品符合品质要求。

5.3.2 生产部按照图纸及作业指导书进行钣金制品加工，每个工序进行自检，成品由质检进行抽检。

5.3.3生产部在生产过程控制中出现的品质异常,按照《不合格控制程序》进行处理.如属制程外不良,由生产部车间反馈给质检开具《纠正预防措施单》,生产部质检需进行及时处理,必要时通知综合部协助解决.

5.3.4 每个生产工序的衔接，由上工序操作者填写《工件转接明细》与工件一起转到下一个工序。

5.3.5生产过程中出现重要品质异常,按《纠正措施控制程序》进行处理.

5.3.6设备、仪器的作业参数必须按照对应的设备操作规程规定设置。生产线必须每天对设备、仪器进行点检。

5.3.7不良维修OK品必须经品质确认后才能重新上线。生产现场必须指定维修区域，返工产做维修记录，品检员将依维修记录确认签名，维修记录由品质统一保管。

5.4成品入库控制

5.4.1成品由生产部质检品检员进行抽检.

5.4.2生产部质检员检验OK后，方可办理入库。

5.5 生产设备管理

5.5.1生产线根据《设备操作规程》操作.

5.5.2生产部设备维护员每天对设备进行维护,确保设备正常运行,并填写好相关表格.

5.5.3生产部根据《设备管理制度》对设备进行保养,并填写《设备保养设备保养记录表》

5.6 异常处理

5.6.1生产过程中如发现异常,操作员工必须通知生产部质检相关人员处理.

5.6.2如生产部质检在检验过程中发现品质异常应立即对所产生之不合格品进行标识与隔离,对不良状况进行追溯,要求相关部门提出对策改善.

5.7 生产记录

5.7.1生产部每天做好《生产日报表》。

5.7.2 生产部质检将检验数据及结果记录于检验记录表中。

**说明：**

本范文内容由汇智认证：<https://www.hisiso.com/>整理并发布，内容格式仅供参考学习使用，如需转载请标明出处。

更多问题可咨询电话：0532-84688710