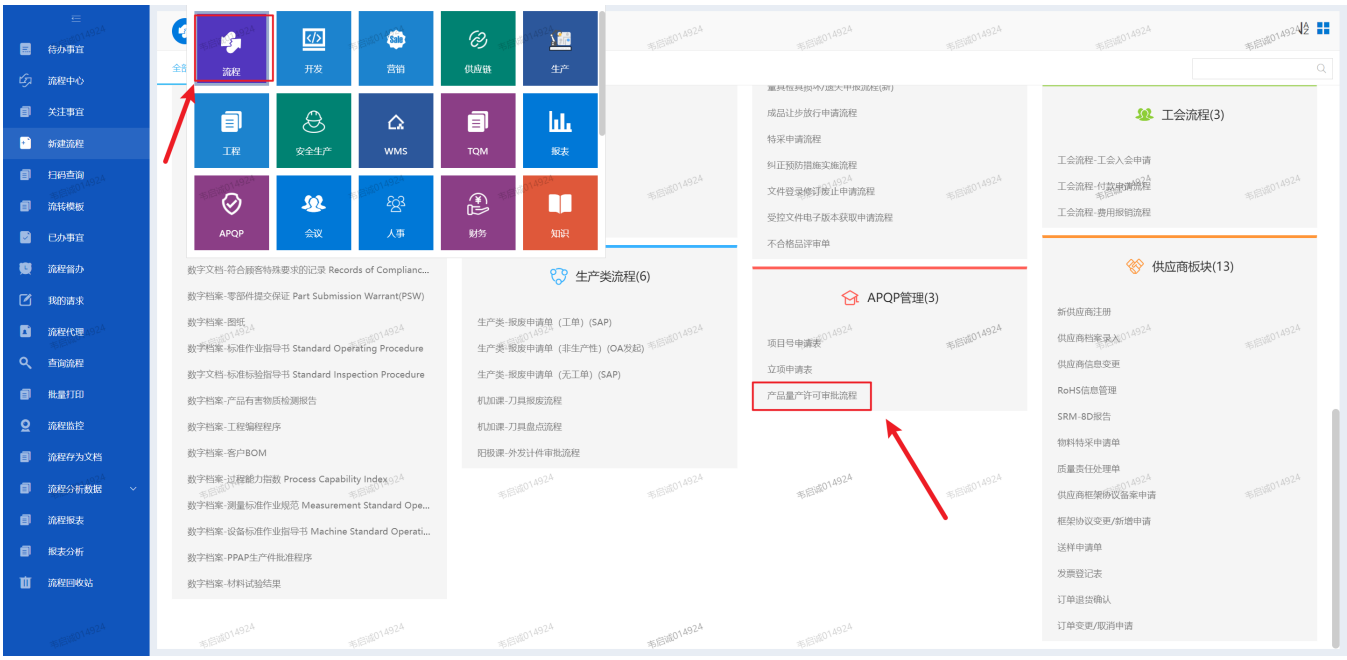
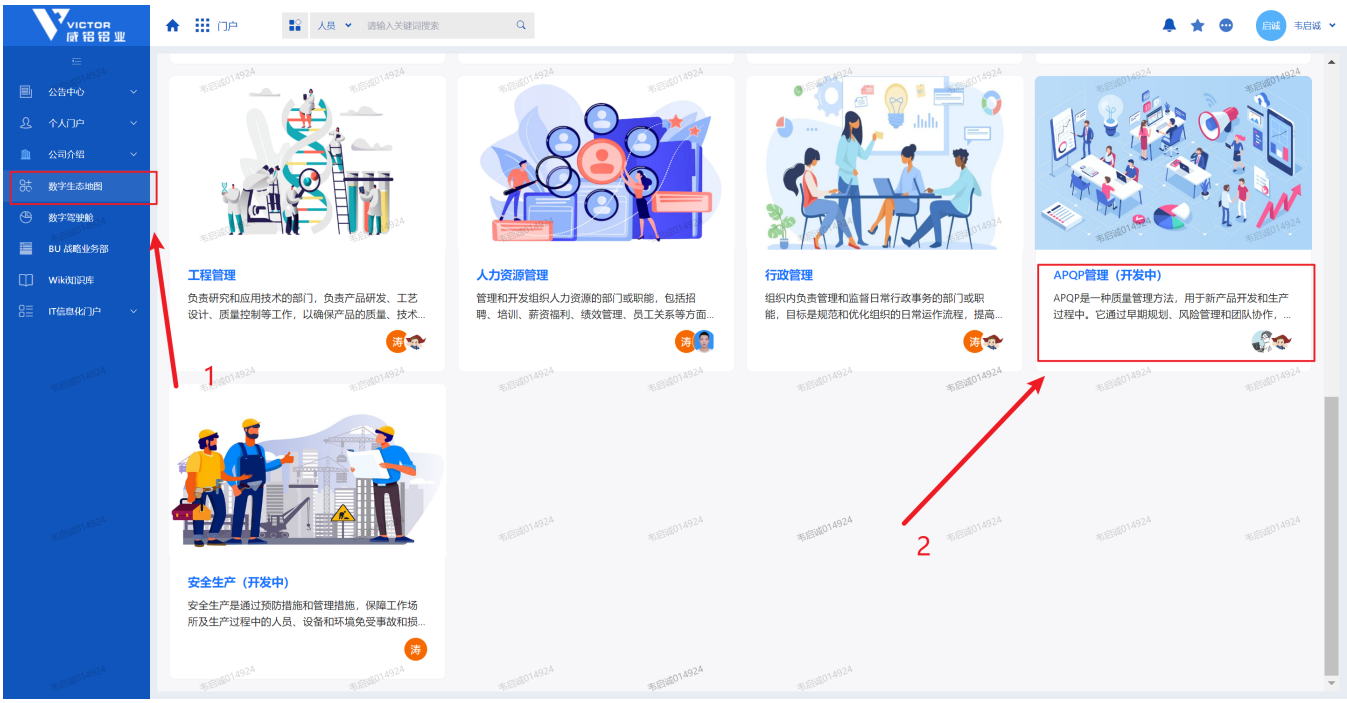
PPAP 8

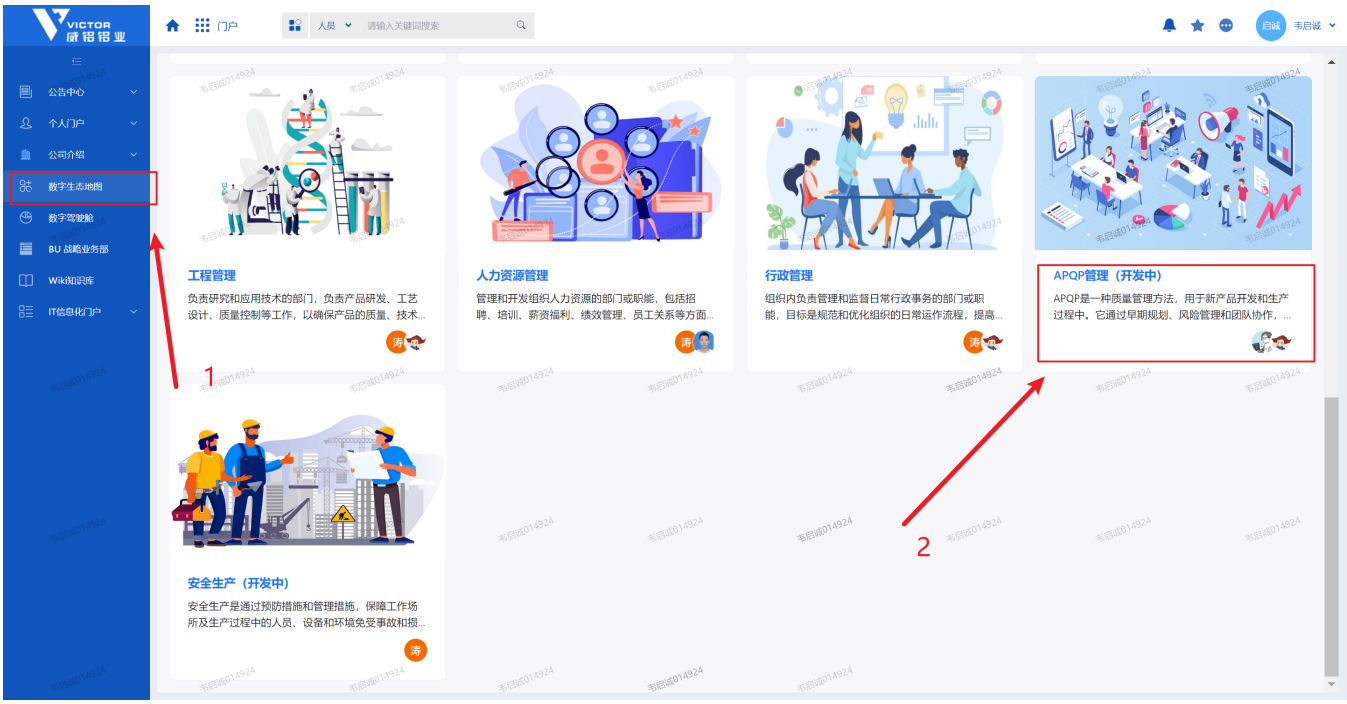
1.OAAPQP

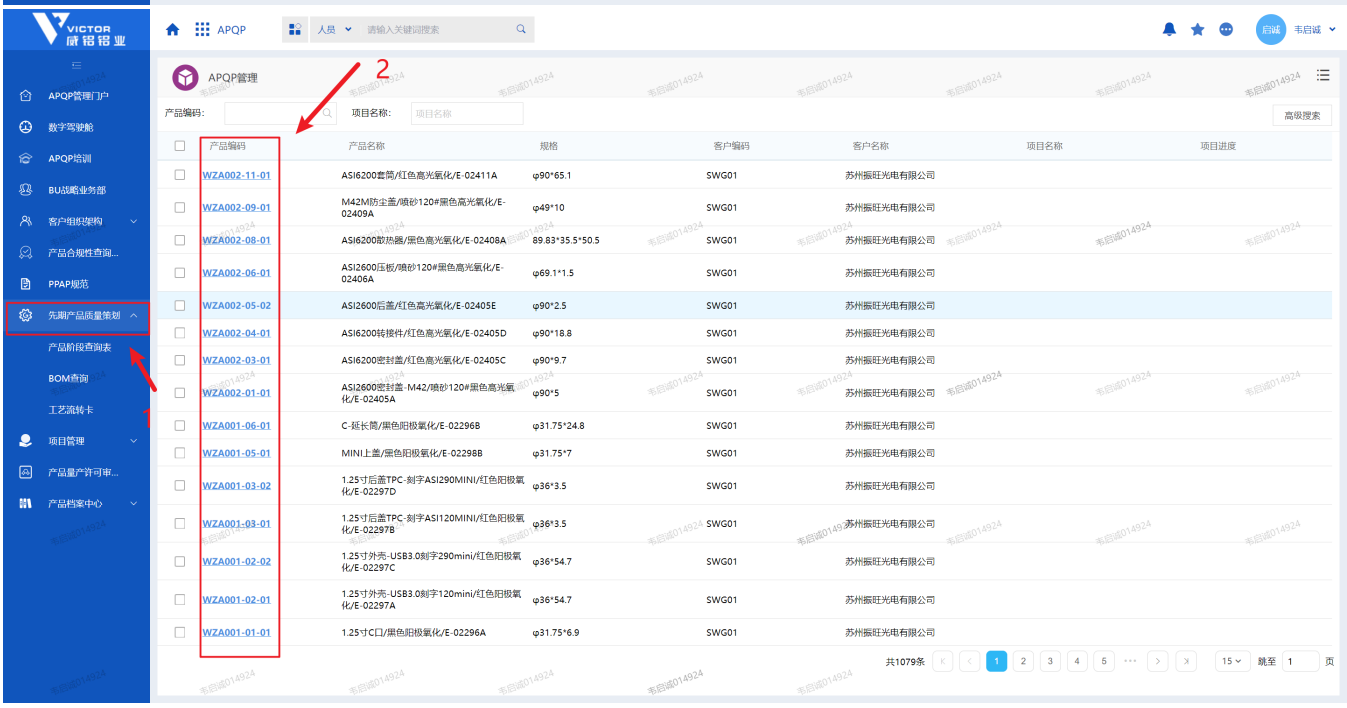


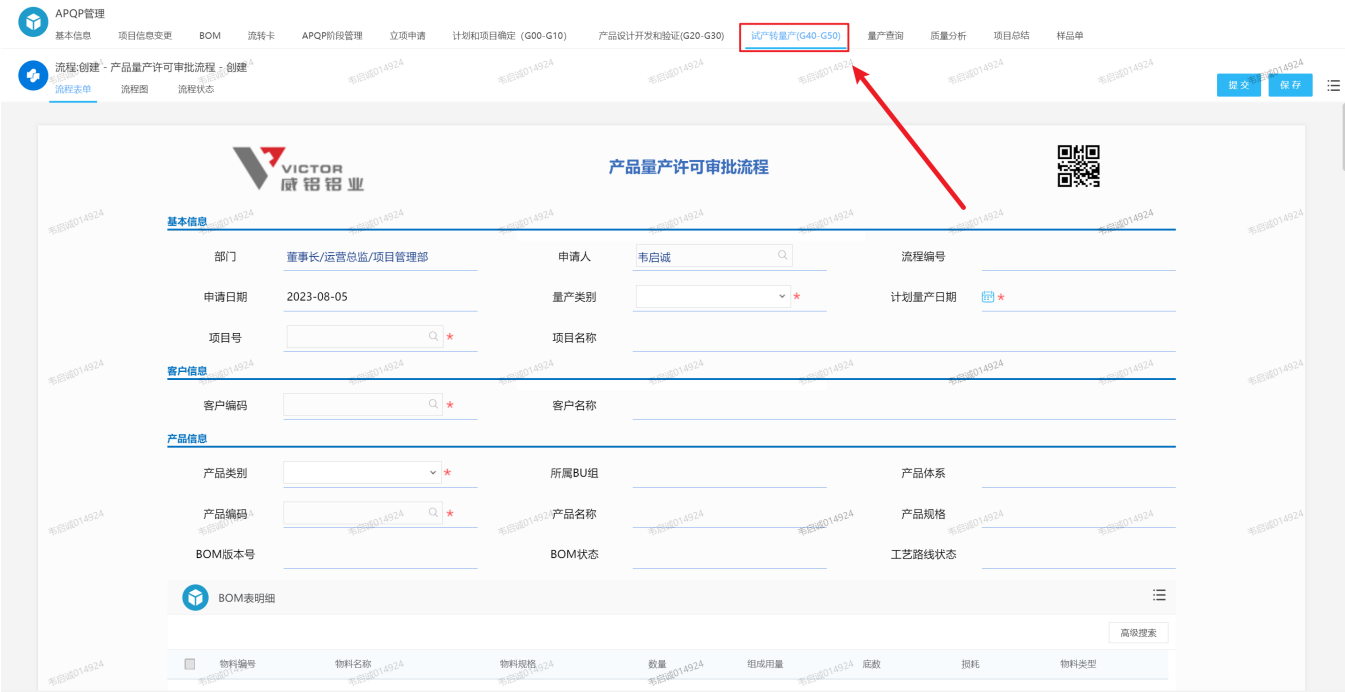
2.OAAPQP



3.OAAPQPG40-G50


VICTOR 威铝铝业
门户
人员
请输入关键词搜索
韦启诚
公告中心
个人门户
公司介绍
数字生态地图
数字驾驶舱
BU 战略业务部
Wiki知识库
IT信息化门户
工程管理
负责研究和应用技术的部门，负责产品研发、工艺设计、质量控制等工作，以确保产品的质量、技术...
人力资源管理
管理和开发组织人力资源的部门或职能，包括招聘、培训、薪资福利、绩效管理、员工关系等方面...
行政管理
组织内负责管理和监督日常行政事务的部门或职能，目标是规范和优化组织的日常运作流程，提高...
APQP管理（开发中）
APQP是一种质量管理方法，用于新产品开发和生产过程中。它通过早期规划、风险管理和团队协作，...
安全生产（开发中）
安全生产是通过预防措施和管理措施，保障工作场所及生产过程中的人员、设备和环境免受事故和损...
1
2


VICTOR 威铝铝业
APQP
人员
请输入关键词搜索
韦启诚
APQP管理门户
数字驾驶舱
APQP培训
BU战略业务部
客户组织架构
产品合规性查询...
PPAP规范
先期产品质量策划
产品阶段查询表
BOM查询
工艺流转卡
项目管理
产品量产许可审...
产品档案中心
APQP管理
产品编码：
项目名称：
项目名称
高级搜索
产品编码
产品名称
规格
客户编码
客户名称
项目名称
项目进度
WZA002-11-01 ASI6200套筒/红色高光氧化/E-02411A φ90*65.1 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA002-09-01 M42M防尘盖/喷砂120#黑色高光氧化/E-02409A φ49*10 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA002-08-01 ASI6200散热器/黑色高光氧化/E-02408A 89.83*35.5*50.5 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA002-06-01 ASI2600压板/喷砂120#黑色高光氧化/E-02406A φ69.1*1.5 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA002-05-02 ASI2600后盖/红色高光氧化/E-02405E φ90*2.5 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA002-04-01 ASI6200转接件/红色高光氧化/E-02405D φ90*18.8 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA002-03-01 ASI6200密封盖/红色高光氧化/E-02405C φ90*9.7 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA002-01-01 ASI2600密封盖-M42/喷砂120#黑色高光氧化/E-02405A φ90*5 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA001-06-01 C-延长筒/黑色阳极氧化/E-02296B φ31.75*24.8 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA001-05-01 MINI上盖/黑色阳极氧化/E-02298B φ31.75*7 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA001-03-02 1.25寸后盖TPC-刻字ASI290MINI/红色阳极氧化/E-02297D φ36*3.5 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA001-03-01 1.25寸后盖TPC-刻字ASI120MINI/红色阳极氧化/E-02297B φ36*3.5 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA001-02-02 1.25寸外壳-USB3.0刻字290mini/红色阳极氧化/E-02297C φ36*54.7 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA001-02-01 1.25寸外壳-USB3.0刻字120mini/红色阳极氧化/E-02297A φ36*54.7 SWG01 苏州振旺光电有限公司
WZA001-01-01 1.25寸C口/黑色阳极氧化/E-02296A φ31.75*6.9 SWG01 苏州振旺光电有限公司
共1079条
15
跳至 1 页
1
2


APQP管理
基本信息
项目信息变更
BOM
流转卡
APQP阶段管理
立项申请
计划和项目确定（G00-G10）
产品设计开发和验证(G20-G30)
试产转量产(G40-G50)
量产查询
质量分析
项目总结
样品单
流程:创建 - 产品量产许可审批流程 - 创建
流程表单
流程图
流程状态
提交
保存
VICTOR 威铝铝业
产品量产许可审批流程
基本信息
部门
董事长/运营总监/项目管理部
申请人
韦启诚
流程编号
申请日期
2023-08-05
量产类别
计划量产日期
项目号
项目名称
客户信息
客户编码
客户名称
产品信息
产品类别
所属BU组
产品体系
产品编码
产品名称
产品规格
BOM版本号
BOM状态
工艺路线状态
BOM表明细
高级搜索
物料编号
物料名称
物料规格
数量
组成用量
底数
损耗
物料类型

1.

VICTOR 威铝铝业
产品量产许可审批流程
操作指引:《产品量产许可审批流程》功能说明及操作指引
基本信息
部门
董事长/运营总监/项目管理部
申请人
韦启诚
流程编号
申请日期
2023-08-17
计划量产日期
1
量产类别
2
量产原因
3
项目号
项目名称
客户信息
客户编码
客户名称
产品信息
产品类别
所属BU组
产品体系
产品编码
产品名称
产品规格
BOM版本号
BOM状态
工艺路线状态
BOM表明细

1.

/

2.

1
2
3
4
5:
612
7
8/--()

3.

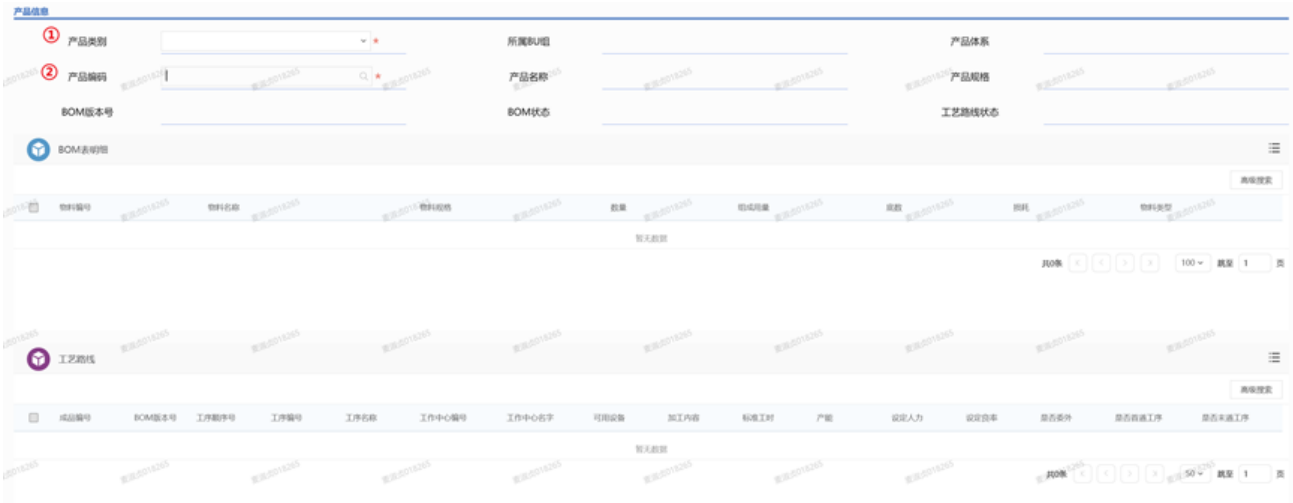
PLM

“”“”

2.

‘’SAPSAP

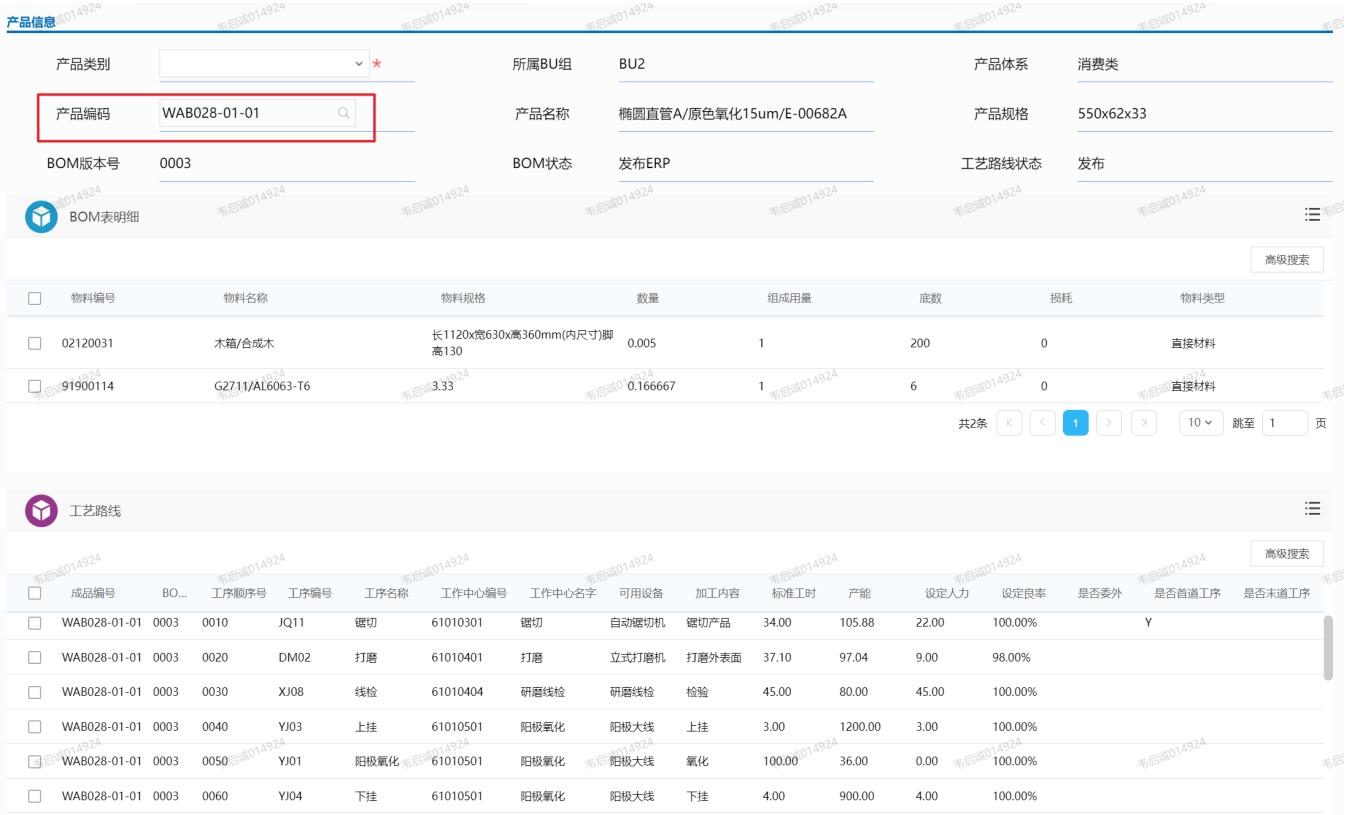
3.



1.

2.

“”“”BOMBOM



产品信息

产品类别		所属BU组	BU2	产品体系	消费类
产品编码	WAB028-01-01	产品名称	椭圆直管A/原色氧化15um/E-00682A	产品规格	550x62x33
BOM版本号	0003	BOM状态	发布ERP	工艺路线状态	发布

BOM表明细

高级搜索

物料编号	物料名称	物料规格	数量	组成用量	底数	损耗	物料类型
02120031	木箱/合成木	长1120x宽630x高360mm(内尺寸)脚高130	0.005	1	200	0	直接材料
91900114	G2711/AL6063-T6	3.33	0.166667	1	6	0	直接材料

共2条 1 10 跳至 1 页

工艺路线

高级搜索

成品编号	BO...	工序顺序号	工序编号	工序名称	工作中心编号	工作中心名字	可用设备	加工内容	标准工时	产能	设定人力	设定良率	是否委外	是否首道工序	是否末道工序
WAB028-01-01	0003	0010	JQ11	锯切	61010301	锯切	自动锯切机	锯切产品	34.00	105.88	22.00	100.00%		Y	
WAB028-01-01	0003	0020	DM02	打磨	61010401	打磨	立式打磨机	打磨外表面	37.10	97.04	9.00	98.00%			
WAB028-01-01	0003	0030	XJ08	线检	61010404	研磨线检	研磨线检	检验	45.00	80.00	45.00	100.00%			
WAB028-01-01	0003	0040	YJ03	上挂	61010501	阳极氧化	阳极大线	上挂	3.00	1200.00	3.00	100.00%			
WAB028-01-01	0003	0050	YJ01	阳极氧化	61010501	阳极氧化	阳极大线	氧化	100.00	36.00	0.00	100.00%			
WAB028-01-01	0003	0060	YJ04	下挂	61010501	阳极氧化	阳极大线	下挂	4.00	900.00	4.00	100.00%			

4

..

项目组成员

工 程		业 务		质 量	
审批团队-工程	杨志勇	审批团队-业务		审批团队-质量	薛凡
执行团队-工程	岑斯锻 黎桂洋	执行团队-业务		执行团队-质量	罗天伟 李洪生 覃寒冬 戴诗威

生 产		采 购		P M C	
审批团队-生产	杨开井	审批团队-采购	张弛	审批团队-PMC	吴兆文
执行团队-生产	杨开井 张之岭 李春梅 郭战军 贺泽华 柳凡	执行团队-采购	谢美茜 余永前 袁月华 伍静秀 曾昭隽 尹嘉伟	执行团队-PMC	吴兆文 邹世莉

仓 储		精 益	
审批团队-仓储	谢美茜	审批团队-精益	汪剑东
执行团队-仓储	谢美茜 王朋军 李回波	执行团队-精益	汪剑东

5PPAP

PPAP文件包检查明细清单

PPAP文件等级 等级3　　工艺路线工序数量 14

序号	文件名称	检查点描述	① 是否必需	负责部门	② 负责人	③ 有效文件数量	④ 点击查看文件	⑤ 希望完成日期	结果判定
1	设计记录	1) 必须有设计记录，等级1可以不提交； 2)必须是受控状态图纸； 3)必须对关键和重要特性CC/SC进行标识； 4)PPAP零件编号与图纸编号应保持一致；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情		
2	工程更改文件	1）必须提交《设计变更履历表》，除非双方都没有变更；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情		
3	顾客工程批准	1） 技术规范（含材料规范、总成规范、试验规范等）要由客户认可； 2）工程更改文件即供方工程更改通知书上必须有客户的认可签字；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情		
4	客户图纸	1）产品图纸； 2）包装图纸； 3）包装方案要求；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情		
5	威铝过程图纸	1）威铝内部周转； 2）委外包装周转； 3）过程工艺图纸；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情		
6	符合顾客特殊要求的特殊记录（特殊特性）	1）必须按照客户要求提交CAMDS资料； 2）必须按照客户要求提交关键零部件供方清单（包含原材料供应商信息及材料、材料检测标准）； 3）必须按照客户要求提交零部件检测基准书&检测成绩表（或跟最新的国家和企业标准要求但要和客户同意）； 4）包装方案（客户规定或要客户同意包装方案并要得到客户结批准）；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情		
7	BOM	检查BOM版本、状态等与现场是否一致；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情		
8	设计FMEA	1) DFMEA标明了潜在CC/SC特性，或有CC/SC清单； 2) DFMEA的编制符合最新版FMEA手册的要求；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情		
		1）过程流程图要覆盖所有过程，包括原材料检验、仓库收料存储、生产中的各个工序和返工、包装、出货，应说明生产和检测顺序； 2) 过程流程图中必须包含产生CC/SC项特性的过程或步骤； 3) 产品和过程检验的关键流程应在控制计划中； 4）过程流程图应包含产品的移动方式，如轮式输送			岑斯锻				

1.
2. ‘’
3. ‘’’’

文件清单

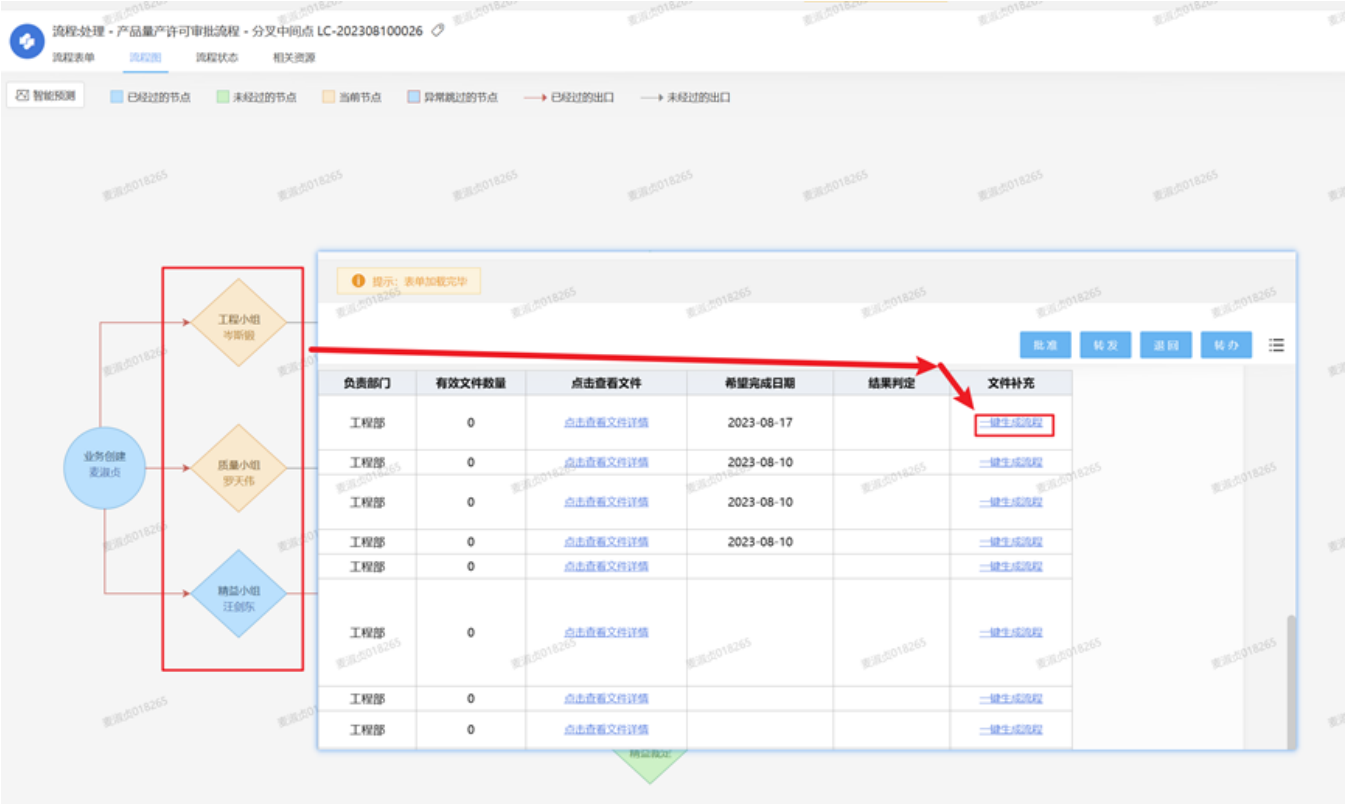
生效 (4)　审批中 (0)　失效 (0)　高级搜索

类型	料号	版本	附件	状态	生效日期	失效日期	流程编号
SOP	WWB011-01-01	076	SOP-WWB011-01-01-0003-Kosmos镁合金支架喷漆上挂作业指导书A0.pdf	生效	2021-09-24		SOP-202307224078
SOP	WWB011-01-01	076	SOP-WWB011-01-01-0004-Kosmos镁合金支架喷漆下挂作业指导书A0.pdf	生效	2021-09-24		SOP-202307224079
SOP	WWB011-01-01	076	SOP-WWB011-01-01-0002-Kosmos镁合金支架喷漆装治具作业指导书A0.pdf	生效	2021-09-24		SOP-202307224077
SOP	WWB011-01-01	076	SOP-WWB011-01-01-0001-Kosmos镁合金支架喷漆贴附作业指导书A0.pdf	生效	2021-09-24		SOP-202307224076

共4条　1　10　跳至 1 页

4.‘’=‘’

5.‘’’’’’



6

精益基础

序号	检查点描述	负责部门	负责人	是否必须	属性	希望完成日期	文件上传	文字描述	结果判定
1	节拍时间，设备综合效率， 标准在制品 ， 标准作业进行改善,标准作业工具,消除浪费,价值流程图 ,5S 及可视化管理 ，看板系统 ， 均衡化生产，自动化，单件流 ， 异常停止生产	卓越运营部	汪剑东						

''=

精益基础

序号	检查点描述	负责部门	负责人	是否必须	属性	希望完成日期	文件上传	文字描述	结果判定
1	节拍时间，设备综合效率， 标准在制品 ， 标准作业进行改善,标准作业工具,消除浪费,价值流程图 ,5S 及可视化管理 ，看板系统 ， 均衡化生产，自动化，单件流 ， 异常停止生产	卓越运营部	汪剑东	是					

精益基础

序号	检查点描述	负责部门	负责人	是否必须	属性	希望完成日期	文件上传	文字描述	结果判定
1	节拍时间，设备综合效率， 标准在制品 ， 标准作业进行改善,标准作业工具,消除浪费,价值流程图 ,5S 及可视化管理 ，看板系统 ， 均衡化生产，自动化，单件流 ， 异常停止生产	卓越运营部	汪剑东	否					

7

1.
2. SAP''

质量目标与达成率

目标率

整体合格率	97.02
不良率	0.25

计算带出

报价合格率	85.50
报废率	0.04

序号	工段名称	合格率	报价合格率	不良率	报废率
1	压铸	98.00	90.00	5.00	2.00
2	CNC	99.00	95.00	5.00	2.00

达成率

合格率	不良率	查看产品试产达成率
0.00	0.00	查看产品试产达成率

‘’

达成率

合格率	不良率	查看产品试产达成率
80.68	19.32	查看产品试产达成率

产品工段报废率统计

高级搜索

产品编码	产品名称	规格	工作中心编号	工作中心名称	工段投入总数	总退料数量	总报废数量	完成数量	单位	工段良率	工段报废率
WWB011-02-01	Kosmos镁合金支架组件/红色喷漆/E-02422A	116.4*38.8*21.36mm	61010601	喷漆	501301	21872	0	479429	PCS	100	0
WWB011-02-01	Kosmos镁合金支架组件/红色喷漆/E-02422A	116.4*38.8*21.36mm	61010803	包装	480502	34101	0	428058	PCS	95.89	4.11

8

”=

流程:处理 - 产品量产许可审批流程 - 创建人核对 LC-202308030022

流程表单 流程图 流程状态 相关资源

批准 退回 保存 转发

序号	文件名称	检查点描述	是否必需	负责部门	有效文件数量	点击查看文件	希望完成日期	结果判定
1	设计记录	1) 必须有设计记录，等级1可以不提交；*2)必须是受控状态图纸；*3)必须对关键和重要特性CC/SC进行标识；*4)PPAP零件编号与图纸编号应保持一致；	是	工程部	0	点击查看文件详情	2023-08-05	
2	工程更改文件	1）必须提交《设计变更履历表》，除非双方都没有变更；	是	工程部	0	点击查看文件详情	2023-08-17	合格
3	顾客工程批准	1） 技术规范（含材料规范、总成规范、试验规范等）要由客户认可；*2）工程更改文件即供方工程更改通知书上必须有客户的认可签字；	是	工程部	0	点击查看文件详情	2023-08-16	不合格
4	客户图纸	1）产品图纸；*2）包装图纸；*3）包装方案要求；	是	工程部	1	点击查看文件详情		
5	威铝过程图纸	1）威铝内部周转；*2）委外包装周转；*3）过程工艺图纸；	是	工程部	1	点击查看文件详情		
6	符合顾客特殊要求的特殊记录*（特殊特性）	1）必须按照客户要求提交CAMDS资料；*2）必须按照客户要求提交关键零部件供方清单（包含原材料供应商信息及材料、材料检测标准）；*3）必须按照客户要求提交零部件检测基准书&检测成绩表（或限最新的国家和企业标准要求但要和客户同意）；*4）包装方案（客户规定或要客户同意包装方案并要得到客户结批准）；	是	工程部	0	点击查看文件详情	2023-08-09	
7	BOM	检查BOM版本、状态等与现场是否一致；	是	工程部	0	点击查看文件详情	2023-08-09	
8	设计FMEA	1) DFMEA标明了潜在CC/SC特性，或有CC/SC清单；*2) DFMEA的编制符合最新版FMEA手册的要求；	是	工程部	0	点击查看文件详情	2023-08-09	
9	过程流程图	1）过程流程图要覆盖所有过程，包括原材料检验、仓库收料存储、生产中的各个工序和返工、包装、出货，应说明生产和检测顺序；*2) 过程流程图中必须包含产生CC/SC项特性的过程或步骤；*3) 产品和过程检验的关键流程应在控制计划中；*4）过程流程图应包含产品的移动方式，如轮式输送机、滑动容器等；*5) 应根据拉动式生产制作过程流程图，过程流程图中包括输入、输出；*6）过程流程图应包含返工工序及对返工产品进行识别和检验；*7）过程流程图应对由于搬运和外部过程产生的潜在质量问题进行识别，并标明纠正措施；	是	质量部	0	点击查看文件详情	2023-08-09	
10	过程FMEA	1）需用APQP中的指南/格式制作过程FMEA；*2）过程FMEA必须包括所有设计FMEA中的失效模式和潜在过程失效模式；*3)必须对CC/SC及其他特殊特性进标识，并且其中必须包含所有已知的顾客关心的特性；	是	质量部	0	点击查看文件详情	2023-08-09	

9

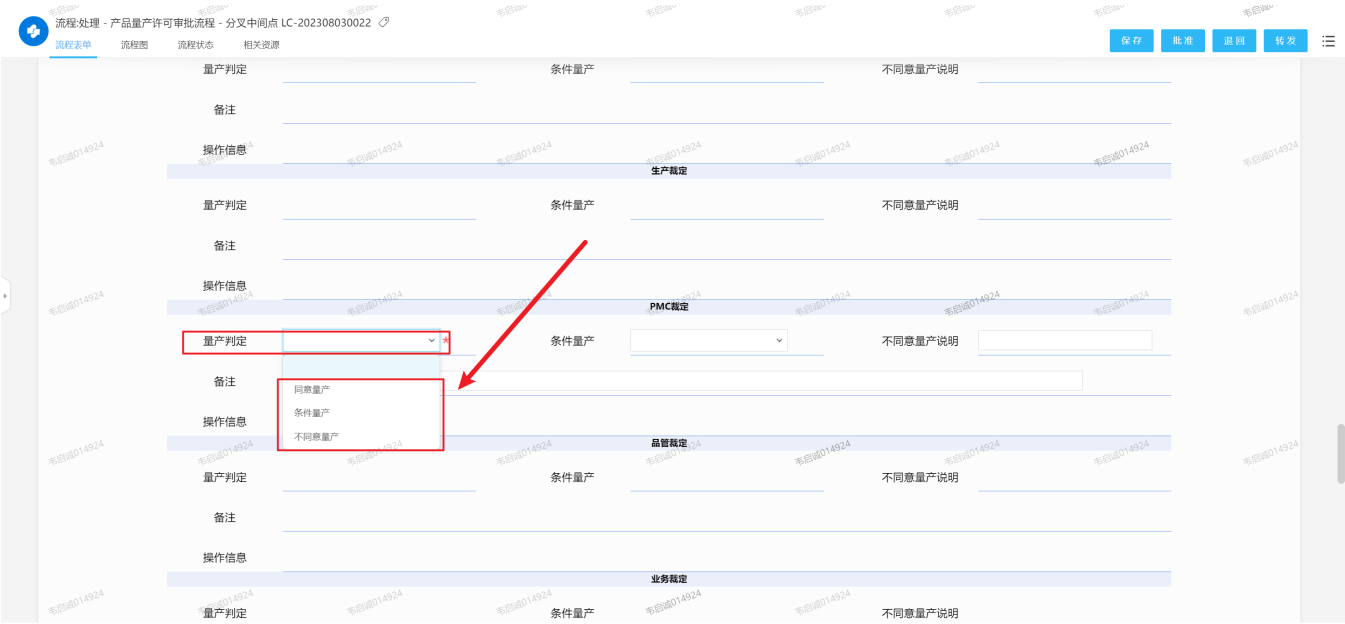
部门判定

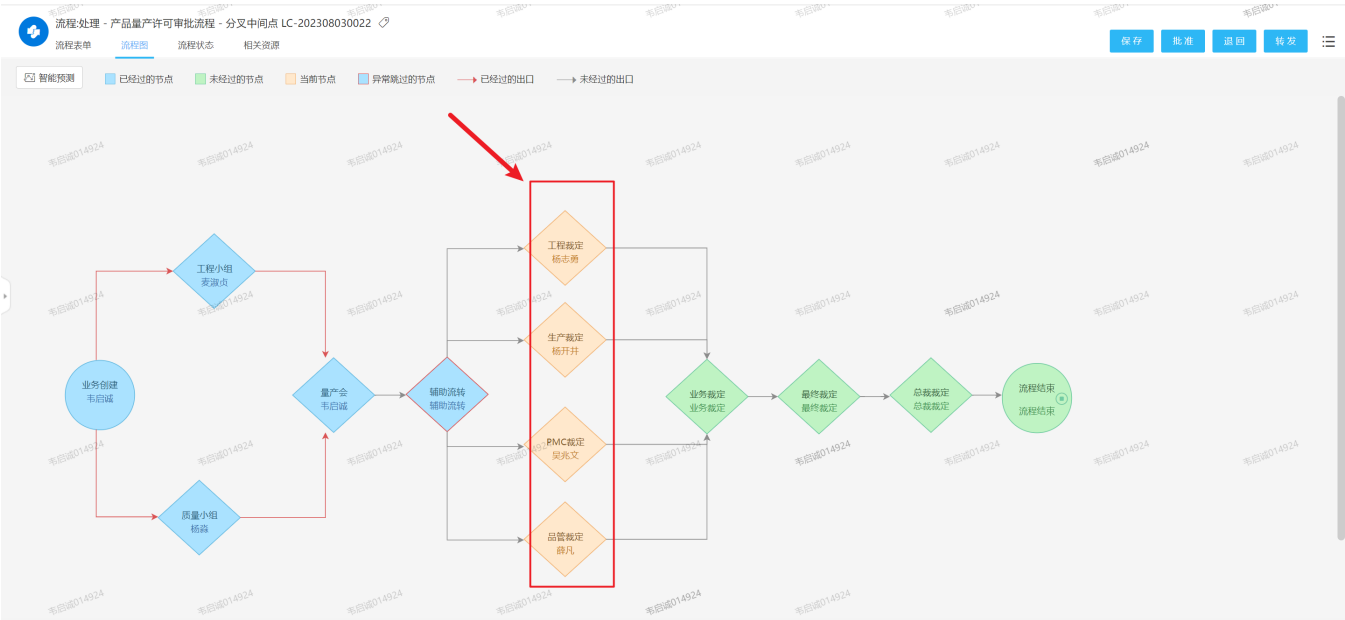
工程裁定					
量产判定		条件量产		不同意量产说明	
备注					
操作信息					
生产裁定					
量产判定		条件量产		不同意量产说明	
备注					
操作信息					
PMC裁定					
量产判定		条件量产		不同意量产说明	
备注					
操作信息					
质量裁定					
量产判定		条件量产		不同意量产说明	
备注					
操作信息					

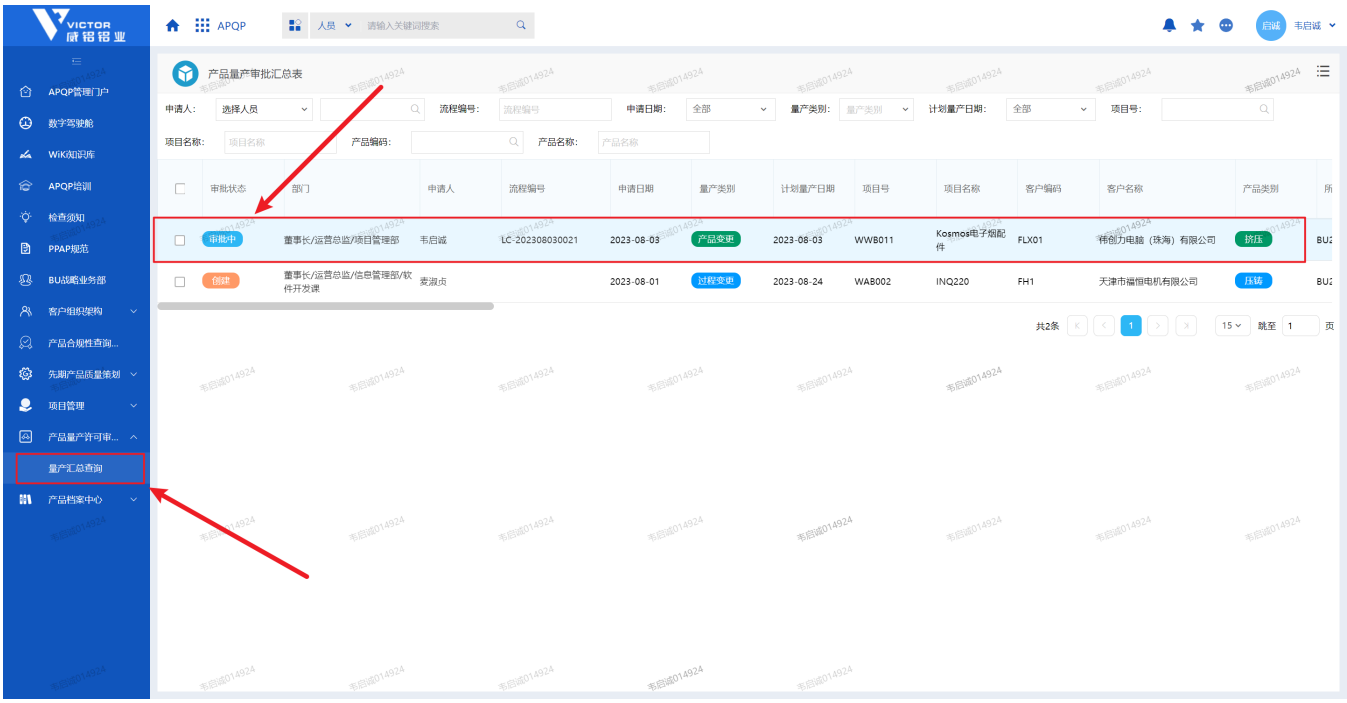
‘=’’’’

‘=’’’’;

‘=’’’’;


流程:处理 - 产品量产许可审批流程 - 分叉中间点 LC-202308030022
流程表单
流程图
流程状态
相关资源
保存
批准
退回
转发
量产判定
条件量产
不同意量产说明
备注
操作信息
生产裁定
量产判定
条件量产
不同意量产说明
备注
操作信息
PMC裁定
量产判定
条件量产
不同意量产说明
备注
同意量产
条件量产
不同意量产
操作信息
品管裁定
量产判定
条件量产
不同意量产说明
备注
操作信息
业务裁定
量产判定
条件量产
不同意量产说明


流程:处理 - 产品量产许可审批流程 - 分叉中间点 LC-202308030022
流程表单
流程图
流程状态
相关资源
保存
批准
退回
转发
智能预测
已经过的节点
未经过的节点
当前节点
异常跳过的节点
已经过的出口
未经过的出口
业务创建
韦启诚
工程小组
麦淑贞
质量小组
杨淼
量产会
韦启诚
辅助流转
辅助流转
工程裁定
杨志勇
生产裁定
杨开井
PMC裁定
吴兆文
品管裁定
薛凡
业务裁定
业务裁定
最终裁定
最终裁定
总裁裁定
总裁裁定
流程结束
流程结束



1.‘’‘’‘’‘’5PPAP

牛可审批流程 - 创建

流程状态

序号	文件名称	检查点描述	是否必需	负责部门	负责人	有效文件数量	点击查看文件	希望完成日期	结果判定
		量问题进行识别，并标明纠正措施；							
10	过程FMEA	1）需用APQP中的指南/格式制作过程FMEA； 2）过程FMEA必须包括所有设计FMEA中的失效模式和潜在过程失效模式； 3)必须对CC/SC及其他特殊特性进标识，并且其中必须包含所有已知的顾客关心的特性；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	0	点击查看文件详情	*	
11	控制计划 Control Plan	1）需用APQP中的标准方法/格式制作控制计划； 2）控制计划中必须包含并识别所有CC/SC及其他特殊特性，标注符号； 3)制定控制计划时必须使用FMEA，控制计划中的措施（控制方法）必须与FMEA中的措施对应； 4）对需要检验的材料必须明确其规范； 5）控制计划必须覆盖所有过程，包括进货、检测、包装、出货； 6）必须明确性能试验要求； 7）控制计划所要求的量具和试验设备，必须可以得到； 8）对于非100%检测项，需有反应计划。反应计划应包括隔离、检测、返工或报废，以及重新调整的内容；	是	质量部	罗天伟 李洪生 覃寨冬 戴诗威	1	点击查看文件详情		
12	标准作业指导书 SOP	标准作业指导书；	是	工程部	岑斯锻 黎桂洋	7	点击查看文件详情		
13	标准检验指导书 SIP	标准检验指导书；	是	质量部	罗天伟 李洪生 覃寨冬 戴诗威	1	点击查看文件详情		
14	测量系统分析研究 MSA	测量CC/SC特性的测量系统需有MSA；	是	质量部	罗天伟 李洪生 覃寨冬 戴诗威	0	点击查看文件详情	*	
		1）设计记录中的所有尺寸和顾客要求的控制计划中的尺寸都要有尺寸验证结果，并且结果记录应符合规定要求。重点检查CC/SC类尺寸； 2）对于每一个的加工过程，供方必须有全尺寸测量结果。如：单元或生产线和所有的多穴模、成型模、样板或冲模； 3）必须标明对应的设计记录及其（变更）版本。有工程变更的还需标明工程变更的版本；			罗天伟				

2./

产品量产许可审批流程

操作指引：《产品量产许可审批流程》功能说明及操作指引

基本信息

部门	董事长/运营总监/项目管理部	申请人	韦启诚	流程编号	
申请日期	2023-08-17	计划量产日期	*		
量产类别	*	量产原因	*		
项目号	*	项目名称			

客户信息

客户编码	*	客户名称	*

产品信息

产品类别	*	所属BU组	BU2	产品体系	医疗
产品编码	WWB011-02-01	产品名称	Kosmos镁合金支架组件/红色喷漆/E-02422A	产品规格	116.4*38.8*21.36mm
BOM版本号	A2	BOM状态	发布ERP	工艺路线状态	发布

BOM表明细

高级搜索

物料编号	物料名称	物料规格	数量	组成用量	底数	损耗	物料类型

韦启诚014924