

目 录

设计图纸管理规定	1
技术文件管理规定	3
技术变更申请办法	5
技术变更管理办法	9
标准工时管理办法	12
零件确认管理办法	18
样品需求管理规定	22
工艺流程与作业标准管理制度	26
生产技术管理制度	31
企业技术与合理化建议管理准则	34
技术建议的审查和处理规定	36
新产品可行性分析管理制度	38
新产品技术任务书管理规定	41
技术设计流程规范	43
技术资料设计规定	44
新产品试制管理办法	46
新产品试制鉴定管理办法	49
新产品评审管理办法	55

新产品量产导入管理制度	58
试制鉴定大纲管理规定	62
型式研究报告管理规定	67
研究试验报告管理规定	69
试用（运行）报告管理规定	70
新产品试制工作规定	71
新产品试制工作程序	73
新产品鉴定原则和要求	76
新产品试制经费管理制度	79
新产品证书办理制度	80
新产品成果评审与报批制度	81
新产品移交投产管理制度	82
新产品技术资料验收制度	84
新产品开发管理考核办法	85
公司直接销售成品出库管理制度	88
经销商购货成品出库管理制度	88
经销商购货成品出库管理制度	89
办事处移库成品出库管理制度	90
成品盘点清查管理办法	92
成品盘点清查管理办法	93

成品管理考核办法	95
成品仓储管理准则	98

设计图纸管理规定

一、技术图纸尺寸

本公司技术图纸尺寸（长×宽）规定如下（单位 mm）

（1）A0——880×不限制

（2）A1——840×594

（3）A2——594×420

（4）A3——420×297

（5）A4——297×210

二、作业标准书(或称作业指导书)

1. 生技部根据产品加工的特点,对每一加工工序的作业标准书进行制定及修改。

2. 作业标准书一般应包括产品名称、加工工序名称、作业顺序、条件、方法、产品略图、使用设备、工具、标准工时、标准不良率、自检标准等内容。

三、标准工时

1. 生技部根据产品加工状况,测定每一工序的作业标准工时。

2. 标准工时一般应注明下列内容：产品名称、规格、工序名称、作业条件、使用设备、标准产量、标准工时、标准不良率。

四、技术变更资料

1. 在未改变产品结构、性能的基础上，局部技术变更由生技部发出技术变更资料，并征询开发部、制造部的同意。

2. 对产品的结构、性能有重大改变的变更视同新产品开发，由开发部负责处理(依开发管理相关规定处理)。

3. 生技部的技术变更一般应包括下列内容：产品名称、规格、变更原因、变更前后差异略图、变更后库存品处理方式、生效时间等。

技术文件管理规定

一、文件编号

1. 为方便技术文件管理,应对文件进行有规律的编号。

2. 列 BOM—XXX—XX。

(1) BOM 为产品用料明细表的简称 (bill of material)。

(2) XXX 为产品类别、型号的代号,可用字母或数字表示。

(3) XX 为同类型产品中不同客户或规格的代号,可用字母或数字表示。

二、分发、存档、修正、更换

(1) 各技术文件由生技部制订并分发至各相关部门,并作分发登记。

(2) 原稿由生技部存档(原稿不盖“管制”章),各相关部门分别保管有加盖“管制”章的文件。

(3) 文件因故需修改、变更或废止,由生技部分发至各相关部门,并以新文件交换旧文件,旧文件由生技部统一处理。

三、附件

1. 《图纸管理表》
2. 《文件分发记录》

技术变更申请办法

一、目的

为提升公司产品质量,发挥团队精神与工作改善意识,使生产技术变更有章可循,特制定本办法。

二、适用范围

各单位基于作业改善、质量提高或成本降低等原因,欲变更设计或生产技术时,依据本办法提出技术变更申请。

三、权责单位

(1) 开发部负责本办法制定、修改、废止的起草工作。

(2) 总经理负责本办法制定、修改、废止的核准。

四、申请规定

1. 定义

本办法所称的技术变更是指生产过程中,在保持产品原有主要结构原理、工作性能基础上的技术变更。

2. 申请权责

(1) 本公司任何单位或个人均可提出申请。

(2) 生技部负责变更的审核与实施。

(3) 开发部负责变更的审核，未经开发部同意不可实施变更。

(4) 质量管理部负责变更的审核与必要的检测试验。

3. 内部申请变更

(1) 公司内部各单位及个人，如要提出技术变更申请，应经由生技部负责审核、检讨，通过后再报备开发部、质量管理部确认。

(2) 供应商对本公司提出的技术变更申请，也应经由质量管理部审核、检讨，通过后再报备开发部、质量管理部确认。

4. 市场反应变更

(1) 经由市场反应所提出的技术变更申请，应经由质量管理部审核、检讨，再转生技部、开发部确认。

(2) 质量问题得向质量管理部直接提出，由质量管理部及生技部共同检讨后，再报备开发部确认。

5. 技术变更申请书

技术变更申请书应包括下列内容：

(1) 申请提出

由申请单位或个人填写时间、单位、经办人员。

(2) 技术变更的建议

由申请单位填写拟申请技术变更的原因及其要点说明。

(3) 生技部意见

由生技部填写拟变更技术的内容，应包含变更前略图、材料编号、名称、规格、材质、用量及作业方法等内容。

(4) 质量管理部意见

由质量管理部填写对技术变更的意见。

(5) 开发部意见

由开发部填写是否同意变更，或对技术变更进行修正与补充。

6. 技术变更通知

(1) 申请的技术变更内容经生技部试作取得成果，再会同上述相关部门加以确认，即可付的实施。

由生技部分发《技术变更通知书》通知相关部门。

附件

《技术变更申请书》

技术变更管理办法

一、目的

为使产品设计更完美、经济、稳定，特制定本管理办法。

二、适用范围

凡本公司产品于生产过程中，由于材料质量、成本、特性、结构、配合性等因素，需要变更原设计的零部件、工程图或线路图等时，均适用本办法。

三、权责单位

1. 办公室负责本办法制定、修改、废止的起草工作。

2. 总经理负责本办法制定、修改、废止的核准。

四、管理规定

1. 定义

本办法所称的技术变更是指生产过程中，在保持产品原有的主要结构原理、工作性能不变基础上的技术变更。

2. 变更程序

(1) 生技部知会开发部项目负责人同意后，有

权针对下列事项进行变更：

- (A) 生产上的作业简化方面。
- (B) 部分内部设计变更。
- (C) 不影响性能的外观改善、结构配合改善。
- (D) 节约成本的材料改善。

(2) 技术变更须经开发部及质量管理部确认后方可进行，必要时质量管理部须进行产品性能的重新测试鉴定。

3. 变更动机

凡本公司员工，对于公司产品，均可就下列事项提出改善方案：

- (1) 材料成本的降低。
- (2) 材料质量的改进。
- (3) 转移使用

表示该物料可以转移至其他产品上使用，变更的产品应立即使用新品替代。

(4) 报废

表示该物料无处可用，应予以报废，并立即启用新品。

(5) 暂存保留

表示该物料暂时无处可用但还不至于报废，以呆料视的，待今后另加利用。

4. 生效时间

- (1) 立即变更，半成品、成品一并修改。
- (2) 尽快变更，半成品、成品不修改。
- (3) 库存物料用完后变更。
- (4) 自某一制造批号开始变更。

5. 随附资料

- (1) 变更后的产品用料明细表。
- (2) 变更的工程图纸。
- (3) 变更的线路图。

6. 附件

《技术变更通知单》

标准工时管理办法

一、目的

为规范本公司标准工时的制定与管理,方便生产效率的计算,特制定本办法。

二、适用范围

本公司产品作业标准工时的测定、制定、修改等。

三、权责单位

1. 生技部负责本办法制定、修改、废止的起草工作。

2. 总经理负责本办法制定、修改、废止的核准。

四、标准工时管理规定

1. 定义

(1) 标准工时

某一加工工序,在标准的作业条件下,中等熟练作业人员以正常努力,完成一件工作的时间,称为标准工时,单位为分·人/件(或秒·人/件、小时·人/件)。

(2) 标准产量

某一加工工序，在标准的作业条件下，中等熟练人员以正常努力，在一个工作日内(一般为 8 小时)，可以加工完成的产品数量，称为标准产量，单位为件。

(3) 标准工时与标准产量的关系

标准产量=标准工时×标准人数×每日工作时间

(4) 宽裕时间、宽裕率

a. 为了执行作业，必要的、不可避免的耽误时间，称为宽裕时间。

b. 在本公司管理现状下，完成作业所必要的不可避免的耽误时间，称为管理宽裕，如工装夹具的安装、整理整顿等。

c. 为恢复疲劳所必要的耽误时间称为疲劳宽裕。

d. 因人类生理需要必要的耽误时间称为生理宽裕，如喝水、上洗手间等。

e. 计算公式

$$\text{管理宽裕率} = \frac{\text{管理宽裕时间}}{\text{实际时间}} \times 100\%$$

$$\text{生理宽裕率} = \frac{\text{生活宽裕时间}}{\text{实际时间}} \times 100\%$$

$$\text{疲劳宽裕率} = \frac{\text{疲劳宽裕时间}}{\text{实际时间}} \times 100\%$$

宽裕时间=管理宽裕时间+生理宽裕时间+疲劳宽裕时间

$$\text{宽裕率} = \frac{\text{宽裕时间}}{\text{实际时间}} \times 100\% = \text{管理宽裕率} + \text{生理宽裕率} + \text{疲劳宽裕率}$$

f. 评核系数

测试实际作业时间时，参照作业人员，其劳动熟练程度与中等熟练工人的比较系数称为评核系数。系数越大表示其劳动熟练程度越高。

2. 标准工时的测算方法

(1) 作业时间测算

a. 新产品小批试制时，生技部工艺人员持秒表在作业现场对每一工序作业时间进行实际测算。

b. 应选择生产较为顺畅时进行测算，并连续测试 20 个以上的周期时间。

c. 周期时间系指作业人员从取料开始到下一次取料的总时间。

d. 实测时间=测试总时间 / 测试周期数。