

生产物料

FCST

MDS 8W

MPS 8W

MDS 8W

DPS 8W

生产概述

根据FCST规划线体、设备、人力、产能等资源，确保交付满足需求；

MDS需求结合物料、产能、工艺流程、管理体制、员工行为等因素后得到MPS；

跟踪DPS计划执行情况，异常协调处理，保证MPS达成。

名词解释

PMC	Production And Material Control	生产计划与物料管控
S&OP	Sales And Operation Planning	生产计划与物料管控
FCST	Forecast	需求&预测管理
MRP	Material Requirements Plan	物料需求计划
MDS	Master Demand Schedule	主需求计划
MPS	Master Production Schedule	主生产计划
DPS	Daily Production Schedule	日生产计划
DOS	Days of Store	库存天数
LTB	Last Time Buy	最后一次购买

5S概念

中	日	英文	定义	目的
整理	SEIRI	Sortout	整理物品，明确不要的东西，不要的东西	作业现场没有放置任何妨碍工作或妨碍安全的物品
整顿	SEITON	Rectify	将整理好的物品明确地摆放、定位、加以标示	可以快速、正确地取得所需的物品
清扫	SEISO	Sweepaway	经常清理打扫，保持乾淨、明亮的环境	工作场所没有垃圾、污垢、尘埃
清洁	SEIKETSU	Clean	维持以上3S工作，使其规范化、标准化	保持整齐、明亮的工作环境
素养	SHITSUKE	Discipline	自觉遵守纪律和规则	养成习惯、有道德、自觉遵守纪律和规则

精益理念

- 精益改善文化、标语——八大浪费；
- 精益改善小组、改善专项活动；
- UPPH指标和提升，自动化导入规划；
- 优化制程中WIP的周转次数；
- 制程节拍管理，采用MOD法改善线平衡；
- 换线管理开班和收班的UPH达成；
- 看板管理、异常报警、三定管理、颜色管理；

ECN管理

生产状态X或Y、认证状态N

可生产

生产状态X或Y、认证状态Y

可生产

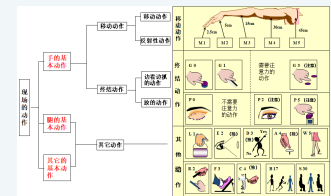
生产状态N、认证状态N

不可生产

MOD法

MODAPTS记号说明	换线动作说明
记号：动作名称 记号：动作时间 记号：动作次数 记号：动作顺序 记号：动作位置 记号：动作方向 记号：动作速度 记号：动作重量 记号：动作温度 记号：动作湿度 记号：动作压力 记号：动作电流 记号：动作电压 记号：动作频率 记号：动作相位 记号：动作精度 记号：动作误差 记号：动作公差 记号：动作范围 记号：动作速度 记号：动作重量 记号：动作温度 记号：动作湿度 记号：动作压力 记号：动作电流 记号：动作电压 记号：动作频率 记号：动作相位 记号：动作精度 记号：动作误差 记号：动作公差 记号：动作范围	换线动作说明 换线动作名称 换线动作时间 换线动作次数 换线动作顺序 换线动作位置 换线动作方向 换线动作速度 换线动作重量 换线动作温度 换线动作湿度 换线动作压力 换线动作电流 换线动作电压 换线动作频率 换线动作相位 换线动作精度 换线动作误差 换线动作公差 换线动作范围

MOD体系



EOL管理

EOL计划		1
LTB1下单（已报-废+预估后续+售后-已补损）		2
LTB2下单（已报-废+预估后续+售后-已补损）		3
LTB3下单（已报-废+预估后续+售后-已补损）		4
清尾计划&不良清理		5

