



科锐塑胶工业（中山）有限公司
KORE INDUSTRIES ZHONGSHAN CO., LTD

程序文件

文件编号： KR-QP-34

文件名称： 持续改进控制程序

版本号： B0

生效日期： 2020.4.29



文件制、修、废、补发申请（审核）栏	会 签	<input checked="" type="checkbox"/> 项目部 <i>雄. 石马门.</i>
文件状况 <input type="checkbox"/> 制订 <input checked="" type="checkbox"/> 修订 <input type="checkbox"/> 废止 <input type="checkbox"/> 补发 <input type="checkbox"/> 其它 _____		<input checked="" type="checkbox"/> 业务部 <i>杨雄新.</i>
说明：		<input checked="" type="checkbox"/> 模具部 <i>杜雄江</i>
是否需做教育培训 <input checked="" type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 不需要		<input checked="" type="checkbox"/> 注塑部 <i>刘世国</i>
		<input checked="" type="checkbox"/> 采购部
	<input checked="" type="checkbox"/> 人事行政部 <i>杨雄</i>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 设计部 <i>李金林</i>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 财务部 <i>李</i>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 品质部 <i>林忠平</i>	

作成： *林忠平*

审核： *林忠平*

承认： *[Signature]*

KORE Industries 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.		文件编号	KR-QP-34	
		版本号	B0	
程序文件	持续改进控制程序		生效日期	2020.4.29
			页 码	第1页 共4页
版次	修订日期	修订内容	修订原因	修订人
A/1	2017/02/15	使文件符合 IATF16949: 2016 相关要求	新规	
B0	2020/4/29	换版	程序优化	林忠平

1 目的

通过公司全员参与，消除浪费，降低成本、提高产品质量和生产效率，不断满足顾客需要。

2 范围

适用于公司所有部门和所有质量、成本的改进活动。



3 职责

- 3.1 管理者代表负责收集和整理持续改进项目、内容和跟踪项目改进的实施进展。
- 3.2 总经理负责确定重大持续改进项目。
- 3.3 相关部门配合实施持续改进。

4 定义

- 4.1 持续改进：在达到产品基本质量要求的基础上，有目标、有计划开展的旨在不断优化公司质量、服务、和成本目标值的一系列活动。
- 4.2 合理化建议：指有关改进和完善公司生产、技术、管理等方面的办法、措施。

5 工作程序

5.1 持续改进的方式

- (a) 自下而上：结合本部门本单位提出和开展持续改进，如合理化建议。
- (b) 自上而下：通过业务计划分析、评价，公司级数据分析、评价及管理评审等确定并开展持续改进。

5.2 确定持续改进项目

5.2.1 资料收集

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-34
	版本号	B0
程序文件	持续改进控制程序	
	生效日期	2020.4.29
	页 码	第 2 页 共 4 页

a) 采购单位根据供应商考核绩效状况分析交期、品质、服务、重大异常情形。

b) 业务部对《客户满意度统计表》建议和要求事项作详细分析，并填写分析结论于《纠正措施报告》通知责任单位处理。

c). 生产计划员对《生产日报表》作详细分析，了解工厂产量，进度状况，对生产中异常状况协调处理。

d). 品质部对原物料进厂检验、半成品、出货检验依月品质检验报表反应的各项结果，按不同类型用《柏拉图》或《折线图》及相关图表分析原因，必要时，填写《纠正措施报告》通知责任单位进行改善。

e). 管理者代表每年需对内部品质绩效之结果分析评价。

.....

5.2.2 由各部门责任人提交，在每年的管理评审中输入，输入的内容持续改进项目包括但不限于下述内容：

- (a) 减少计划外的停机时间；
- (b) 减少设备安装、模具更换和机器调整的时间；
- (c) 减少过长的生产周期时间；
- (d) 减少不创造价值的活动，如：返工、返修；
- (e) 减少非增值使用场地空间；
- (f) 低于 100%的初次运转能力；
- (g) 改善没有集中于目标值的过程均值；
- (h) 解决累计结果与试验要求不符；
- (i) 减少人员和材料的浪费；
- (j) 减少过多的搬运和贮存；
- (k) 减少不良质量的成本；
- (L) 为优化顾客的过程而提出的新的目标值；
- (M) 临界测量系统能力等。
- (N) FMEA 风险指数评价需要进行改进的项目。



 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-34
	版本号	B0
程序文件	持续改进控制程序	
	页 码	第 3 页 共 4 页

5.2.3 管理者代表收集整理汇总上述信息，整理分类后上报总经理。

5.3 由总经理主持，组织各部门主管以上人员进行持续改进项目讨论和确定。并确定项目责任部门、责任人以及项目协助部门与人员，组成实施小组；项目确定后由品质部纳入《持续改进项目一览表》（附件一）备案管理。

5.4 持续改进项目确定依据：产品质量、生产状况、业务计划、顾客的特殊性要求、重要特殊要求。

5.5 评审确定项目时应注意以下事项：

- (a) 涉及产品过程更改、材料更改等时需要经项目部测试后进行 PPAP。
- (b) 需增购的设备或涉及重大工程更改时应作效率分析。
- (c) 持续改进应最优先考虑特殊特性的产品。

5.6 持续改进的技术可包括但不限于以下内容：

- (a) 控制图（计量、计数、积累过程图）；
- (b) 试验设计（DOE）；
- (c) 限制理论；
- (d) 设备总效率；
- (e) PPM 分析；
- (f) 价值分析（VA、AE）；
- (g) 基准确定；
- (h) 动作/人机过程分析；
- (i) 防错等。



5.7 持续改进的实施

5.7.1 一般持续改进项目由各部门进行管理，重大持续改进项目由公司成立实施小组实施管理。

5.7.2 对于各部门提出的合理化建议，由相关部门责任人负责收集并制定改进计划，并对改进的效果进行验证。

5.7.3 实施小组讨论分析所有与改进项目有关的因素，通过观察作业现场，收集所有与改

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-34
	版本号	B0
程序文件	持续改进控制程序	
	页 码	第4页 共4页

进项目影响因素有关的原始数据。

5.7.4 应用统计技术分析数据，找出潜在的主要原因，拟定改进的方案，改进方案需报总经理批准。

5.7.5 根据批准的改进方案，实施小组制定行动计划，计划必须明确责任人和完成日期。

5.7.6 实施持续改进行动计划，并对改进效果进行验证，相关信息记录于《持续改进项目跟踪表》（附件二）。

5.8 由管理者代表根据持续改进项目的要求，组织召开持续改进跟踪会议，审核跟踪表上未结案的问题。

5.9 会议参加人员必须包括（但不仅限于）：总经理或其授权人，各相关部门主管或由他指定的代表，问题的责任人，如必要可包括供应商。

5.10 每次会议前由持续改进项目负责人将最新版的跟踪表发至各部门，由问题的责任人准备项目改进报告，并在会议中进行汇报。

5.11 每次审核会议后，相关资料由项目负责人保留，至项目结束后一并提供品质部文控存档，同时品质部更新《持续改进项目一览表》。

5.12 由管理者代表根据《管理评审控制程序》的要求将本年度的持续改进项目提交管理评审。

5.13 对确有效果，达到改进目标的持续改进，按《文件控制程序》进行更改。

6 相关性文件

6.1 《文件控制程序》

6.2 《管理评审控制程序》

7 记录

7.1 《持续改进项目一览表》（附件一）

7.2 《持续改进项目跟踪表》（附件二）

