



光陽工業股份有限公司 【品技部】

品質提昇作法廠商說明會

2014-08-21~22

[http:// www.kymco.com](http://www.kymco.com)

背景

目前供應商在產品開發階段所提交之各式開發文件多以紙本送交開發課進行文件簽核作業，在送簽過程及管理上有許多缺點(ex. 列印、傳真、版次、遺失、資料修訂...)

為改善上述諸多缺點，由KSPQM系統新增PRM模組，以提供廠商一個開發文件上傳簽核的平台。

此平台對於作業及管理的優點有：

1. 減少紙張、碳粉用量(環保)
2. 提升文件提交作業效率(電子簽核)
3. 限制閱讀機制(權限管理)
4. 明確開發文件提交清單及管控各文件版本(唯一性)
5. 方便歷史資料查閱(方便索引、複製引用)

【品技部】僅認可唯有在PRM上之開發文件

說明會內容

New

1) 量產品品質一致性文件宣告清單

- 於產品量產前，由供應商主動宣告開發文件提交清單。

New

2) 量產品材料/製程來源宣告清單

- 提高產品『來料源』透明度，降低多階層管理的盲點與風險。

New

3) 部品偏差報告

- 於產品量產前，由供應商主動宣告圖物不符項目。

New

4) KSPQM系統操作說明

- 上傳文件之檔案命名原則
- PRMS模組
- LOP模組作業方法及對策回覆作法

量產品品質一致性文件宣告清單

為確保供應商產品量產品質，由廠商主動提出宣告，以達《量產品圖物合一》及《量產一致性維持》之要求。

量產後若產品與圖面規格有差異時，可依清單內容索引出歷史資料進行佐證，藉此減少爭議及避免索賠發生。

量產品品質一致性文件宣告清單 

本公司承諾

1. 量產品圖物合一
本零件生產完全依圖面指示，任何圖面指示以外之基準或可能圖物不符之爭議事項，已列入本清單以為備查佐証資料。

2. 量產一致性維持
本零件生產一致性維持所需之材料來源，生產製程與控制方法等實際作業內容與本文件清單記載內容相符並可供查核。

日期： 年 月 日

簽署：

序號	圖面名稱	類別	零件名稱	備註
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

- ◆ 《量產品圖物合一》：本零件生產完全依圖面指示，任何圖面指示以外之基準或可能圖物不符之爭議事項，已列入本清單以為備查佐証資料。
- ◆ 《量產一致性的維持》：本零件生產一致性維持所需之材料來源,生產製程與控制方法等實際作業內容與本文件清單記載內容相符並可供查核。)

下一說明項目

1) 量產品品質一致性文件宣告清單

- 於產品量產前，由供應商主動宣告開發文件提交清單。

2) 量產品材料/製程來源宣告清單

- 提高產品『來料源』透明度，降低多階層管理的盲點與風險。

3) 部品偏差報告

- 於產品量產前，由供應商主動宣告圖物不符項目。

4) KSPQM系統操作說明

- 上傳文件之檔案命名原則
- PRMS模組
- LOP模組作業方法及對策回覆作法

產品材料及製程來源宣告

緣由：

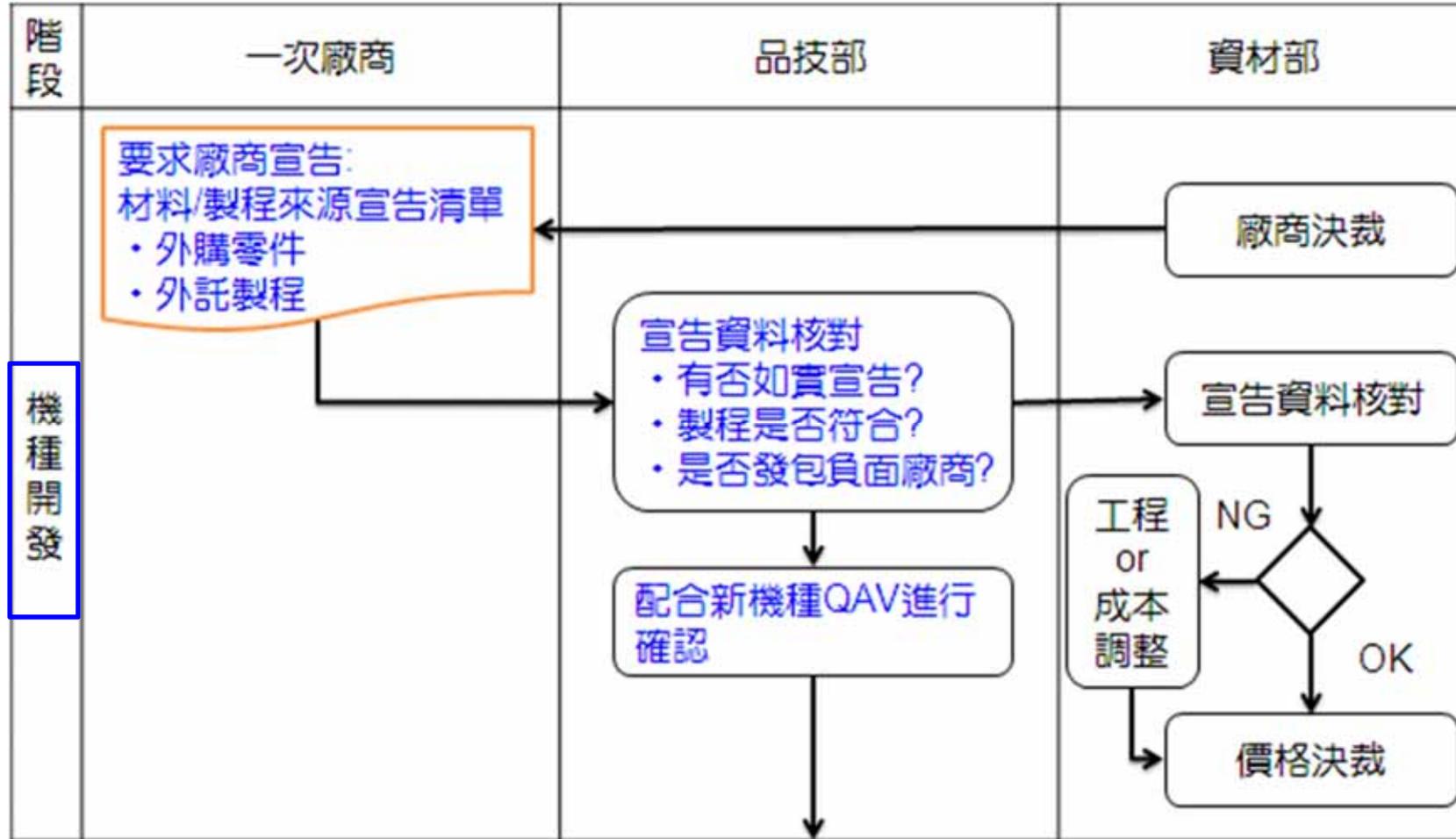
為確保供應商產品品質，KY要求供應商針對**外包工程**進行風險管理。供應商對其產品之**材料及製程來源**進行宣告，資料經【開發課】簽核後，由開發擔當提示風險項目，【品企一股】依據提示項目安排QAV。

廠商在宣告後不得隨意變更外包廠商、材料及製程。若**需變更時**，則需**重新宣告**，並於KY核可後依初物品管理規定執行相關作業。

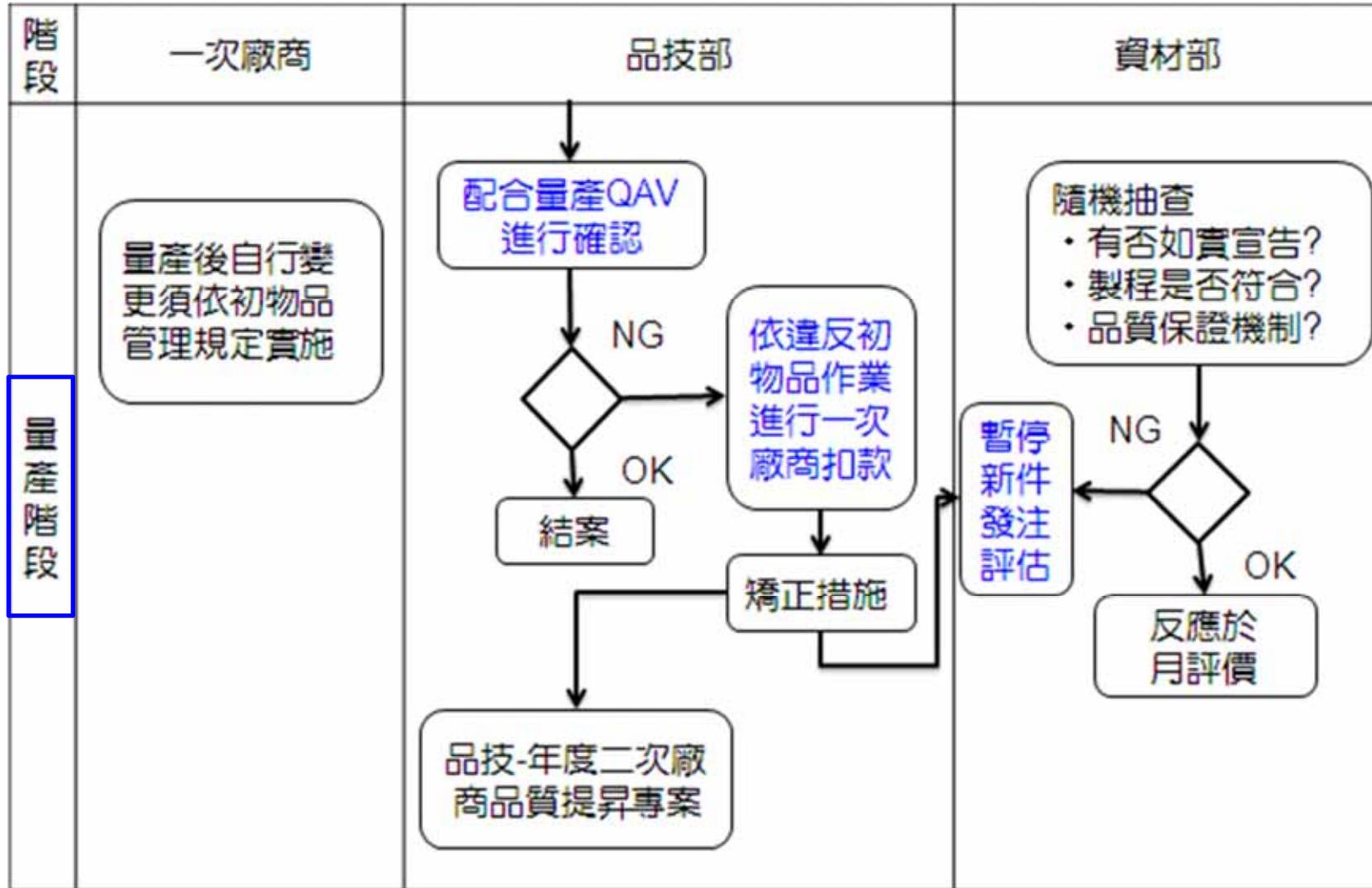
@ 優先執行機種 Lhj6 & ACD5

產品材料及製程來源宣告

• 管理流程



產品材料及製程來源宣告



產品材料及製程來源宣告

- **管理作法**

1. 廠商於報價時需註明「內外作區分」及「二階廠商」。
2. 「熱處理」及「電鍍(外觀件)」製程建議廠商發包至KY提示合格之廠商(【品技部】評價核可)。
3. 廠商不得發包至已公告(QMIS公告欄)之二階負面廠商。(現有：錫駿、高益、愛邦電器)
4. 【資材部】執行**模具費支付**作業時，將依《KSPQM系統》的資料確認"報價"與"量產"版宣告內容是否相同。
5. 量產後來料源變更作業依光陽《初物品管理規定》執行。

來料源變更內容與製造流程/控制計畫內容相關時，PRM文件皆需重新提交。

產品材料及製程來源宣告



The screenshot shows the KYMCO website interface with a navigation bar containing: 品情對策, 索賠交換, 進料檢驗, 廠商評價, and 共用系統維護. The main content area features a '新聞公告資訊' (News Announcement Information) section with a speaker icon. Below this, there is a table of news items:

新聞標題	發布時間
· 品質會報廠商對策8D使用格式	2014/7/14
· 《負面二階廠商表列》	2014/7/4
<p>新聞內容</p> <p>經上級核示，為確保供應商產品品質穩定性，一階廠商不得發包至以下廠商：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.【錫駿】_公司地址：高雄市仁武區永宏巷12弄32號 2.【高奕】_公司地址：高雄市仁武鄉竹後村竹業巷28號 3.【愛邦電器】_公司地址：福建省福鼎市太姥山鎮文渡工業園區金潮路3號 	
· 初物品相關表單(2014/3/28更新)	2014/4/1

On the right side of the page, there is a '群組公告資訊' (Group Announcement Information) section with a group icon and a '新聞標題' (News Title) field.

產品材料及製程來源宣告

6. 依上述，供應商有義務對KY作產品品質保證宣告。KY之產品開發從估價到試作階段，應完成量產品材料及製程來源符合性驗證確認。在產品量產後如經KY稽核查知現狀事實與宣告內容不符者：

◆ 一階供應商

1) 第一次進行警告令其改正

2) 第二次未改善則可採取懲罰性作法

① 依提交資料不實進行扣款

② 模具費暫不支付

● 因外包製程影響KY品質情節重大者，【資材部】將評估暫停新件發注。

◆ 二階以後供應商

1) 第一次進行警告

2) 第二次列入負面表列清單

3) 第三次發佈於QMIS(E-Claim)系統公告欄

產品材料及製程來源宣告

【品技部】 / 【資材部】 共同溝通平台

負面 廠商表列	正面 廠商表列
來源~ 1. 市場重大Claim 2. 發生不良後經確認為高風險 3. 配合度不佳	來源~ 高風險製程集中管理，降低風險。 (ex：電鍍、熱處理，經評鑑為優質廠商。)
二次廠商~ 1. 電鍍廠_【錫駿】 2. 熔壓廠_【高益】 3. 電子零件廠_【愛邦電器】	二次廠商~ 1. 電鍍廠_*** 2. 熱處理廠_***

產品材料及製程來源宣告

產品圖號 Drawing No.	
產品名稱 Part name	

量產品材料/製程來源宣告清單 Production Products Original Supplier List

總品質主管 Head of Quality Dept.	承認 Approved by	印號 Stamp	承認日期 Supplier name

Page 1 / 2

說明	【發行目的】：文件新增、錯誤訂正、範圍變更、換具新號、材質變更。	版次 Edition	發行目的 Purpose	變更內容 Content changed	發行日期 Issuing date
	【二級名稱】：	A			
	(造 造) 鑄造、鑄付、鑄造、鑄造、...	B			
	(成 形) 鍛造、鑄造、射出、軟質、熱處、機絲、機絲、彎管、滾圓、鑄形、鑄造、...	C			
	(加 工) 機台、鑽切、攻牙、磨削、鑽孔、車削、銑削、鉋削、沖壓、剪壓、磨削、噴砂、除漆、噴漆、...	D			
	(裝配處理) 沖擊、裝配、裝配、裝配、裝配、裝配、裝配、裝配、裝配、裝配、裝配、裝配、裝配、...	E			
	(化 學) 退火、回火、回火、正火、退火、退火、退火、退火、退火、退火、退火、退火、退火、...	F			

◎ 實際產品與規格不符時，請向品質部洽詢。本清單僅供參考，不具法律約束力。如有任何爭議，請向品質部洽詢。

圖號 NO.	1	2	3	4	5	6	圖號 Drawing number	產品名稱 Part name	二級名稱 Process name	圖號 Material of Spec.	圖號 Suppliers name	實際材料 / 鋼號及次數 Actuality material / Mold no. and cave amount	備註 Remark
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
17													
18													
19													
20													
21													
22													
23													
24													

下一說明項目

1) 量產品品質一致性文件宣告清單

- 於產品量產前，由供應商主動宣告開發文件提交清單。

2) 量產品材料/製程來源宣告清單

- 提高產品『來料源』透明度，降低多階層管理的盲點與風險。

3) 部品偏差報告

- 於產品量產前，由供應商主動宣告圖物不符項目。

4) KSPQM系統操作說明

- 上傳文件之檔案命名原則
- PRMS模組
- LOP模組作業方法及對策回覆作法

部品偏差報告

緣由：

為避免產品量產後因圖物不符項目引發爭議，廠商需於開發過程主動提出**圖物不符項目(屬無改善之可能)**，經【開發課】及《機種EPL》審核簽認(紙本簽核)後，由廠商掃描上傳PRM，成為日後佐證資料。

作法：

於機種出荷前(量產新圖發行後)由廠商主動宣告圖物不合項目。

No.		圖面規格	實際水準	製造單位措施	開發課意見	採用 Y/N
1						
2						
3						
4						

申請人姓名與職稱：	製造課：	備註：
申請日期：	檢核日期：	

下一說明項目

1) 量產品品質一致性文件宣告清單

- 於產品量產前，由供應商主動宣告開發文件提交清單。

2) 量產品材料/製程來源宣告清單

- 提高產品『來料源』透明度，降低多階層管理的盲點與風險。

3) 部品偏差報告

- 於產品量產前，由供應商主動宣告圖物不符項目。

4) KSPQM系統操作說明

- 上傳文件之檔案命名原則
- PRMS模組
- LOP模組作業方法及對策回覆作法

KSPQM_上傳檔案命名原則

緣由：

為統一開發及非開發文件之檔案命名方式，規範KSPQM上傳檔案之命名原則，向各相關作業者宣導以利識別與管理。**(不符原則件應駁回)**

作法：

No	文件名稱	英文簡寫	英文全名	命名例
1	文件宣告清單	DocL	Documentation List	12100-AAG1-9000.DocL.140720.開發王大同
2	材料/製程來源宣告清單	OSL	Original Supplier List	12100-AAG1-9000.OSL.140720.開發王大同
3	製造流程圖	MP	Manufacturing Process	12100-AAG1-9000.MP.140720.開發王大同
4	控制計劃	CP	Control Plan	12100-AAG1-9000.CP.140720.開發王大同
5	失效模式	FMEA	Failure Mode & Effect Analysis	12100-AAG1-9000.FMEA.140720.開發王大同
6	部品偏差報告	DR	Deviation Report	12100-AAG1-9000.DR.140720.開發王大同
7	關鍵部品特性總表	KPC	Key Product Characteristic list	12100-AAG1-9000.KPC.140720.品企二王二同
8	一般問題點清單	LOP	List Of Problem	D106A-0840-0000.LOP.140720.建蒼王三同
9	圖物合一不具合點清單	NLOP	List of Non-Conformance Problem	12100-AAG1-9000.NLOP.140720.引擎股王四同
10	品安表(EPL)	ELOP	List of Engineer Problem	AAG1.ELOP.140721.EPL王五同
11	技術聯絡報告書	TC	Technical Contact	12100-AAG1-9000.TC.140720.引擎股王四同
12	報告文件	Repo	Report	AAG1.Repo140721.EPL王五同-出荷評價
13	製程能力試算表	Cpk	Capability of process	12100-AAG1-9000.CPK.140720.引擎股王四同
14	檢查成績表	Insp	Inspection Results	12100-AAG1-9000.Insp.140720.建蒼王三同 - 材質報告
15	全尺寸檢查表	ISIR	Initial Sample Inspection Report	12100-AAG1-9000.ISIR.140720.引擎股王四同

補充：D3處置

緣由：

為統一責任單位**獲得不良通報後於24小時內回覆KY**之暫定對應內容，說明D3處置之作法概述。

作法：

以**工程逆流觀念展開風險範圍(含抽檢件)調查**，明確反應**風險範圍之產品數量、檢查方式、已檢查數量及作記方式**。(可將資料附於初物文件內)

責任單位在收到系統**8D對策**要求後，應將回覆不良通報用之D3處置**資料附於D3階段**。

明確資訊：風險範圍、不良篩檢方式、良品識別

補充：各提交等級所需文件

表二 初期產品核准證據文件提交等級要求對照表 △表示 KY 決定 V 表示必須執行

NO.	項目	定義	等級 1	等級 2	等級 3	等級 4	等級 5
1	KPC	依圖面或最終顧客(代工)指定			△	V	V
2	ABCD 表	ABCD 表	△	△	V	V	V
3	可行性評估表	可行性評估			△	V	V
4	QAV	依 KY 排定計畫日期		△	△	V	V
5	Pre-Process (Check List)	廠商依表格填寫準備狀態提交光陽		△	V	V	V
6	Pre-Series (Check List)	廠商依表格填寫準備狀態提交光陽			V	V	V
7	ISIR	全尺寸成績表	V	V	V	V	V
8	PPAP(F.C)	製造流程圖		V	V	V	V
	PPAP(C.P)	控制計畫		V	V	V	V
	PPAP(P.F)	PFMEA		V	V	V	V
9	重要製程	風險製程確認					V
10	IMDS	材料清單 (依客戶要求)	△	△	△	△	△

※ 要求等級程度由 KYMCO 依新機種專案需求及品質評價結果而決定。

7.4 參照 ISO/TS16949 7.2.2(產品有關要求之審查)、7.3(設計與開發)。

補充：提交級別的判定

7.4 文件提交要求等級的鑑別:

(1) 等級 1:

- ~ 非 KS、KA、KB 產品，標準件
- ~ 已知的供應商，量產持續供應沒有問題
- ~ 同樣的產品族系列已依據等級 2、等級 3 執行;則該產品可依據本等級(第一級)

(2) 等級 2:

- ~ 非 KS、KA、KB 產品
- ~ 無重大品質問題發生的供應商

(3) 等級 3:

- ~ KB 產品
- ~ 依產品特性、KS、KA 以外的重要部品
- ~ 失效不至於有重大影響的部品

(4) 等級 4:

- ~ KS、KA 類產品
- ~ 新製程、新產品或新機構
- ~ 製造上複雜、困難、製造過程難以控制的產品
- ~ 供應商處無適當的量測設備或系統
- ~ 已知有品質問題發生的供應商

(5) 等級 5:

- ~ KS、KA 類產品
- ~ 含新廠商、新製程、新產品或新機構
- ~ 製造上複雜、困難、製造過程難以控制的產品
- ~ 供應商處無適當的量測設備或系統
- ~ 有重大組立問題或市場抱怨履歷的產品

※ 原部品等級為等級 3(含)以下之風險項目為外觀、納期或模具未完成者不列入等級 4、5

機種開發文件上傳 KSPQM系統說明會

2014/08/21 第一場次

主講人:王嘉苑

聯絡電話:07-3822526 分機239

聯絡E-mail:ky5238@mail.kymco.com

大綱:

- KSPQM系統說明
- 文件上傳執行重點說明
- 試行機種提交重點

KSPQM系統說明

- ◆系統開發概念
- ◆系統說明
- ◆系統實際操作
- ◆系統操作常見問題

系統開發概念

1. 實現部品管理表系統化概念
2. 明確問題點改善與推進進度
3. 確保量產品品質一致性



系統說明

機種開發文件上傳系統主要架構在KSPQM系統之PRMS模組

KSPQM系統 <http://kspqm.kymco.com/>

目前廠商端有在KSPQM系統作業之模組有：

- (1) 8D模組
- (2) LOP模組
- (3) KPC模組

PRMS系統目的：系統開發主要目的在於管理各類文件

- 系統功能：
- (1) 版本管控
 - (2) 簽核制度
 - (3) 限制閱讀機制

系統實際操作

KSPQM系統 <http://kspqm.kymco.com/>

系統操作參考文件

外作廠商機種開發文件上傳KSPQM系統操作說明



文件上傳KSPQM
系統操作說明

系統操作常見問題

1. **Q:**無法登入系統

A: (1) 帳號密碼是否輸入錯誤 (登入帳號密同KY Portal mail帳號密碼)
(2) 是否有登入帳號密碼

2. **Q:**登入後無下拉選單

A: 帳號未開啟使用權限, 請聯繫 品技部 王嘉苑 開啟權限



3. **Q:**無法上傳檔案

A: 最多一次可上傳10個檔案, 上傳總容量不可大於**50MB**

4. **Q:**無法收到系統傳送訊息

A: 確認”帳戶設定” E-mail 是否有填寫錯誤

文件上傳執行重點說明

- ◆開發電子文件檔案命名原則
- ◆量產品品質一致性宣告清單
- ◆案例說明
- ◆文件版本管控

開發電子文件檔案命名原則



1. “碼1”說明:“部品圖號” 或 “機種編號” 或 “專案編號”。
2. “碼3”說明:發生日期，例如 2014年7月20，命名 “140720”。
3. “碼4”說明:作成者所屬單位+作成者, 例如 開發工業 王大同 作成, 命名 “開發王大同”。
4. “碼5”說明:文件備註說明，可以沒有。
5. “碼2”說明:代表文件別的簡名 如下表。

No	文件名稱	英文簡寫	英文全名	命名例
1	文件宣告清單	DocL	Documentation List	12100-AAG1-9000.DocL.140720.開發王大同
2	材料/製程來源宣告清單	OSL	Original Supplier List	12100-AAG1-9000.OSL.140720.開發王大同
3	製造流程圖	MP	Manufacturing Process	12100-AAG1-9000.MP.140720.開發王大同
4	控制計劃	CP	Control Plan	12100-AAG1-9000.CP.140720.開發王大同
5	失效模式	FMEA	Failure Mode & Effect Analysis	12100-AAG1-9000.FMEA.140720.開發王大同
6	部品偏差報告	DR	Deviation Report	12100-AAG1-9000.DR.140720.開發王大同
7	關鍵部品特性總表	KPC	Key Product Characteristic list	12100-AAG1-9000.KPC.140720.品企二王二同
8	一般問題點清單	LOP	List Of Problem	D106A-0840-0000.LOP.140720.建蒼王三同
9	圖物合一不具合點清單	NLOP	List of Non-Conformance Problem	12100-AAG1-9000.NLOP.140720.引擎股王四同
10	品安表(EPL)	ELOP	List of Engineer Problem	AAG1.ELOP.140721.EPL王五同
11	技術聯絡報告書	TC	Technical Contact	12100-AAG1-9000.TC.140720.引擎股王四同
12	報告文件	Repo	Report	AAG1.Repo140721.EPL王五同- 出荷評價
13	製程能力試算表	Cpk	Capability of process	12100-AAG1-9000.CPK.140720.引擎股王四同
14	檢查成績表	Insp	Inspection Results	12100-AAG1-9000.Insp.140720.建蒼王三同 - 材質報告
15	全尺寸檢查表	ISIR	Initial Sample Inspection Report	12100-AAG1-9000.ISIR.140720.引擎股王四同

量產品品質一致性文件宣告清單



本公司保證

1. 量產品圖物合一

本零件生產完全依圖面指示,任何圖面指示以外之基準或可能圖物不符之爭議事項,已列入本清單以為備查佐証資料

2. 量產一致性的維持

本零件生產一致性維持所需之材料來源,生產製程與控制方法等實際作業內容與本文件清單記載內容相符並可供查核

外作: 廠商端品質單位最高主管簽名

(手寫)

品質管理 代表	/	/
------------	---	---

廠商:

零件編號:

零件名稱:

NO.	零件編號	類別	文件名稱	備註
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

品質文件填寫範圍

案例說明一



假設依據操作說明, 已經提交了6份文件

零件編號: 13300-PRB9-E000 Crank Shaft

機種圖號: PRB9

 協力廠PRMS文件

類別 機種圖號 零件編號
簽核狀態 文件名稱 設備名稱
建立日期(起) 建立日期(迄) PRMS編輯者 王嘉苑(KY5238)

個人文件清單

#	零件編號	機種圖號	類別	版本	簽核狀態	簽核中人員	建立日期	動作	
1	13300-PRB9-E000	PRB9	全尺寸檢查表	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>
2	13300-PRB9-E000	PRB9	材料/製程來源宣告清單	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>
3	13300-PRB9-E000	PRB9	部品偏差報告	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>
4	13300-PRB9-E000	PRB9	失效模式(FMEA)	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>
5	13300-PRB9-E000	PRB9	控制計畫	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>
6	13300-PRB9-E000	PRB9	製造流程圖	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>

文件宣告清單填寫重點(1/2)



提交目的: 廠商/內作單位自行宣告之品質保證文件清單

提交時機: 機種量產前

零件基本資料



類別: 全尺寸檢查表
 推進單位: 開發引擎股
 版本: 0
 提示者: 王嘉苑(品企一股)
 建立日期: 2014/8/20 下午 02:33:30
 送簽日期: 2014/8/20 下午 02:33:30
 自訂簽核流程: 123
 機種圖號: PRB9
 零件編號: 13300-PRB9-E000
 零件內容: Crankshaft
 設備名稱:
 文件名稱: PRB9全尺寸

PRMS附檔

 2014/08/20 14:33
 13300-PRB9-E00.ISIR.140813.品企王嘉苑.xls

廠商:
 零件編號: 零件名稱:

NO.	零件編號	類別	文件名稱	備註
1	13300-PRB9-E000	全尺寸檢查表	PRB9全尺寸	段確提交
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

其他需備註說明事項

KSPQM系統相對應欄位

量產品品質一致性文件宣告清單



本公司保證

1.量產品圖物合一

本零件生產完全依圖面指示,任何圖面指示以外之基準或可能圖物不符之爭議事項,已列入本清單以為備查佐証資料

2.量產一致性的維持

本零件生產一致性維持所需之材料來源,生產製程與控制方法等實際作業內容與本文件清單記載內容相符並可供查核

務必手寫

品質管理 代表	WANG JIA
	2014 / 08 / 20

廠商:崇瑋

零件編號:13300-PRB9-E000

零件名稱:Crank Shaft

NO.	零件編號	類別	文件名稱	備註
1	13300-PRB9-E000	全尺寸檢查表	PRB9全尺寸	
2	13300-PRB9-E000	材料/製程來源宣告清單	PRB9來料源	
3	13300-PRB9-E000	部品偏差報告	PRB9部品偏差報告	
4	13300-PRB9-E000	失效模式(FMEA)	PRB9 FMEA	
5	13300-PRB9-E000	控制計畫	PRB9 控制計畫	
6	13300-PRB9-E000	製造流程圖	PRB9製造流程圖	
7				

案例說明二

假設依據操作說明, 已經提交了1份文件

零件編號: 13300-PRB9-E000 Crank Shaft

機種圖號: PRB9

 協力廠PRMS文件

類別	PPAP	機種圖號		零件編號	
簽核狀態		文件名稱		設備名稱	
建立日期(起)		建立日期(迄)		PRMS編輯者	王嘉苑(KY5238)

個人文件清單

#	零件編號	機種圖號	類別	版本	簽核狀態	簽核中人員	建立日期	動作
1	13300-PRB9-E000	PRB9	PPAP	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/> <input type="button" value="瀏覽"/>



瀏覽檔案

類別 PPAP
推進單位 開發引擎股
版本 0
提示者 王嘉苑(品企一股)
建立日期 2014/8/20 下午 03:21:08
送簽日期 2014/8/20 下午 03:21:08
自訂簽核流程 123
機種圖號 PRB9
零件編號 13300-PRB9-E000
零件內容 Crankshaft
設備名稱
文件名稱 PRB9 PPAP文件



2014/08/20 15:21
13300-PRB9-E00.CP.140813品企王嘉苑.xls



2014/08/20 15:21
13300-PRB9-E00.DR.140813品企王嘉苑.xls

PRMS附檔



2014/08/20 15:21
13300-PRB9-E00.MP.140813品企王嘉苑.xls



2014/08/20 15:21
13300-PRB9-E00.ISIR.140813品企王嘉苑.xls



2014/08/20 15:21
13300-PRB9-E00.FMEA.140813品企王嘉苑.xls



2014/08/20 15:21
13300-PRB9-E00.OSL.140813品企王嘉苑.xls

輸入備註
最後修改者 王嘉苑(品企一股)
最後修改時間 2014/8/20 下午 03:21:26

量產品品質一致性文件宣告清單



本公司保證

1.量產品圖物合一

本零件生產完全依圖面指示,任何圖面指示以外之基準或可能圖物不符之爭議事項,已列入本清單以為備查佐証資料

2.量產一致性的維持

本零件生產一致性維持所需之材料來源,生產製程與控制方法等實際作業內容與本文件清單記載內容相符並可供查核

務必手寫

品質管理 代表	WANG JIA
	2014 / 08 / 20

廠商:崇瑋

零件編號:13300-PRB9-E000

零件名稱:Crank Shaft

NO.	零件編號	類別	文件名稱	備註
1	13300-PRB9-E000	PPAP	13300-PRB9-E00.MP.140813.品企王嘉苑	製造流程圖
2			13300-PRB9-E00.OSL.140813.品企王嘉苑	來料源
3			13300-PRB9-E00.DR.140813.品企王嘉苑	部品偏差報告
4			13300-PRB9-E00.CP.140813.品企王嘉苑	控制計畫
5			13300-PRB9-E00.FMEA.140813.品企王嘉苑	失效模式
6			13300-PRB9-E00.ISIR.140813.品企王嘉苑	全尺寸檢查表
7				

案例說明三

假設依據操作說明, 已經提交了3份文件

零件編號: 13300-PRB9-E000 Crank Shaft

機種圖號: PRB9



類別	<input type="text"/>	機種圖號	<input type="text"/>	零件編號	<input type="text"/>
簽核狀態	<input type="text"/>	文件名稱	<input type="text"/>	設備名稱	<input type="text"/>
建立日期(起)	<input type="text"/>	建立日期(迄)	<input type="text"/>	PRMS編輯者	王嘉苑(KY5238)
<input type="button" value="清除"/> <input type="button" value="搜尋"/> <input type="button" value="新增"/>					

個人文件清單

#	零件編號	機種圖號	類別	版本	簽核狀態	簽核中人員	建立日期	動作	
1	13300-PRB9-E000	PRB9	PPAP	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>
2	13300-PRB9-E000	PRB9	材料/製程來源宣告清單	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>
3	13300-PRB9-E000	PRB9	部品偏差報告	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/>	<input type="button" value="瀏覽"/>



瀏覽檔案

類別 PPAP
 推進單位 開發引擎股
 版本 1
 提示者 王嘉苑(品企一股)
 建立日期 2014/8/21 上午 08:33:27
 送簽日期 2014/8/21 上午 08:33:27
 自訂簽核流程 123
 機種圖號 PRB9
 零件編號 13300-PRB9-E000
 零件內容 Crankshaft
 設備名稱
 文件名稱 PRB9 PPAP文件



PRMS附檔

2014/08/21 08:33
 13300-PRB9-E00.PPAP.140813.品企王嘉苑.xls

輸入備註

最後修改者 王嘉苑(品企一股)
 最後修改時間 2014/8/21 上午 08:33:35

19					Datum surface Milling	1530-002
20	50	↓	◇		偏心軸、中軸車削	偏心軸加工
21		↓	◇		Pin Milling	1530-002
22	60	↓	◇		端面插溝(感應齒輪)	東台CNC加
23		↓	◇		Slot Machining	1530-002
24	70	↓	◇		斜油孔、油孔加工	油孔加工
					Oil hole, Hexgon	1530-002

製造流程圖 / 控制計畫 / 全尺寸檢查 / FMEA /

繪圖(R) | 快取圖案(U) | [Icons]

量產品品質一致性文件宣告清單



本公司保證

1.量產品圖物合一

本零件生產完全依圖面指示,任何圖面指示以外之基準或可能圖物不符之爭議事項,已列入本清單以爲備查佐証資料

2.量產一致性的維持

本零件生產一致性維持所需之材料來源,生產製程與控制方法等實際作業內容與本文件清單記載內容相符並可供查核

務必手寫

品質管理 代表	WANG JIA
	2014 / 08 / 20

廠商:

零件編號:13300-PRB9-E000

零件名稱:Crank Shaft

NO.	零件編號	類別	文件名稱	備註
1	13300-PRB9-E000	PPAP	13300-PRB9-E00.PPAP.140813.品企王嘉苑	製造流程圖
2				控制計畫
3				FMEA
4				全尺寸檢查表
5		材料/製程來源宣告清單	PRB9來料源	
6		部品偏差報告	PRB9部品	

文件版本管控



1. 文件再版條件：(1) 推進單位 (2) 類別 (3) 機種圖號 (4) 零件編號
2. 只要系統比對到這四個條件都一致, 文件被簽核後再版
3. 每份文件以0版開始

 協力版PRMS文件

類別: 失效模式(FMEA) | 機種圖號: | 零件編號: |
簽核狀態: | 文件名稱: | 設備名稱: |
建立日期(起): | 建立日期(迄): | PRMS編輯者: 王嘉苑(KY5238)

個人文件清單

#	零件編號	機種圖號	類別	版本	簽核狀態	簽核中人員	建立日期	動作
1	13300-PRB9-E000	PRB9	失效模式(FMEA)	2	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/> <input type="button" value="瀏覽"/>
2	13300-PRB9-E000	PRB9	失效模式(FMEA)	1	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/> <input type="button" value="瀏覽"/>
3	13300-PRB9-E000	PRB9	失效模式(FMEA)	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/> <input type="button" value="瀏覽"/>



協力廠PRMS文件

類別	失效模式(FMEA)	機種圖號	<input type="text"/>	零件編號	<input type="text"/>
簽核狀態	<input type="text"/>	文件名稱	<input type="text"/>	設備名稱	<input type="text"/>
建立日期(起)	<input type="text"/>	建立日期(迄)	<input type="text"/>	PRMS編輯者	王嘉苑(KY5238)
<input type="button" value="清除"/> <input type="button" value="搜尋"/> <input type="button" value="新增"/>					

個人文件清單

#	零件編號	機種圖號	類別	版本	簽核狀態	簽核中人員	建立日期	動作
1	13300-PRB9-E000	PRB9	失效模式(FMEA)	2	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/> <input type="button" value="瀏覽"/>
2	13300-PRB9-E000	PRB9	失效模式(FMEA)	1	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/> <input type="button" value="瀏覽"/>
3	13300-PRB9-E000	PRB9	失效模式(FMEA)	0	簽核完成		2014/08/20	<input type="button" value="複製新增"/> <input type="button" value="瀏覽"/>

再版按鈕



複製新增

類別	失效模式(FMEA)
推進單位	開發引擎股
機種圖號	<input type="text" value="PRB9"/>
零件編號	<input type="text" value="13300-PRB9-E000"/>
文件名稱	<input type="text" value="PRB9 FMEA"/>
設備名稱	<input type="text"/>
自訂簽核流程	123
上傳檔案	<input type="text"/> <input type="button" value="瀏覽..."/>

為避免夾檔為舊檔, 所以再版將清空附檔

試行機種提交重點

- ◆ 試行機種說明
- ◆ 文件提交Q&A

試行機種說明

機種:LHJ6專用部品

提交期限: 2014/09/10

提交文件:

▲必要 ●KY決定

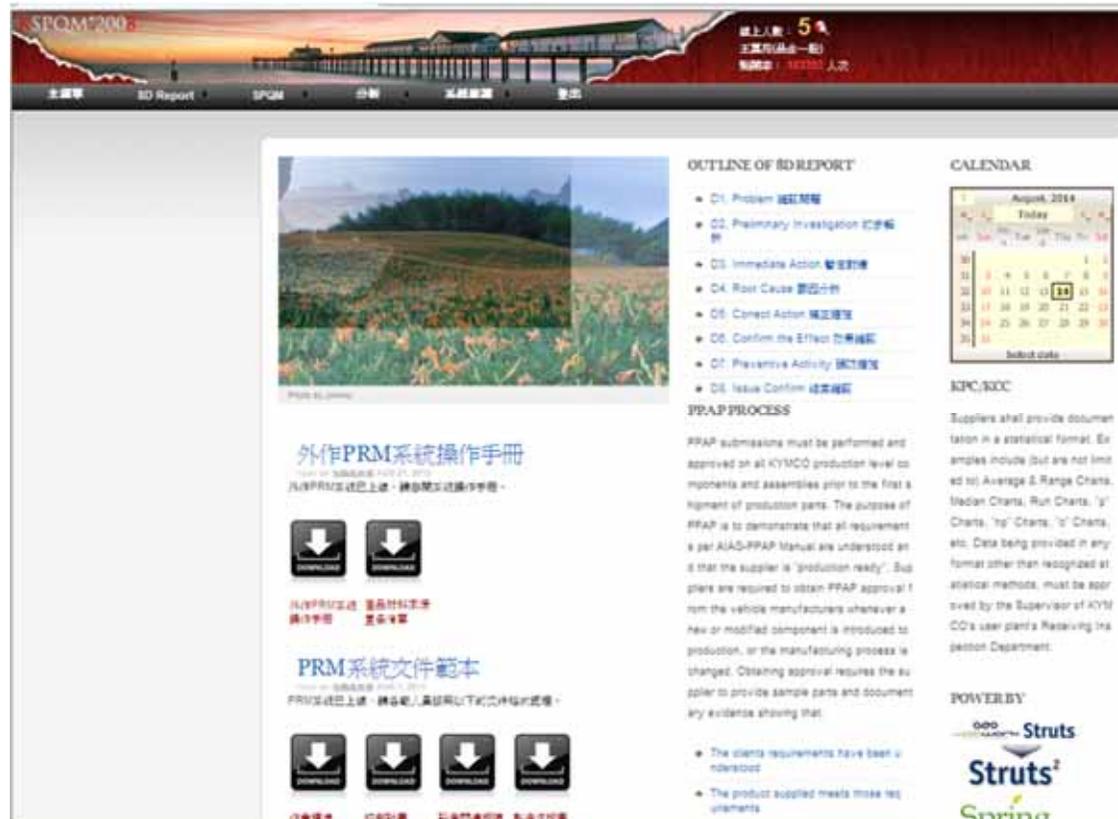
文件名稱	提交與否	簽核人員
控制計畫	▲	開發人員 開發股長
製造流程圖	▲	開發人員 開發股長
全尺寸檢查表	▲	開發人員 開發股長
失效模式 (FMEA)	▲	開發人員 開發股長
部品偏差報告 (提交掃描檔)	●	開發人員 開發股長
量產品品質一致性文件宣告清單 (提交掃描檔)	▲	開發人員 開發股長
材料/製程來源宣告清單	▲	開發人員 開發股長

文件提交Q&A

1. **Q:** 一定要使用KY表格格式?

A: (1) 目前為避免廠商重工沒有強制規定廠商使用KY表格, 廠商以現有表格提交即可。

(2) 另外, 系統首頁有提供空白表格供廠商下載



SPQM 2008

線上人數: 5
五天前訪客: 1
制總量: 10000 人次

主菜單 3D Report SPQM 公告 系統維護 退出

OUTLINE OF 8D REPORT

- D1. Problem 問題描述
- D2. Preliminary Investigation 初步診斷
- D3. Immediate Action 緊急對策
- D4. Root Cause 要因分析
- D5. Correct Action 矯正措施
- D6. Confirm the Effect 效果確認
- D7. Preventive Activity 預防措施
- D8. Issue Confirm 結束確認

PPAP PROCESS

PPAP submissions must be performed and approved on all KYMCO production level components and assemblies prior to the first shipment of production parts. The purpose of PPAP is to demonstrate that all requirements per AIAD-PPAP Manual are understood and that the supplier is "production ready". Suppliers are required to obtain PPAP approval from the vehicle manufacturers whenever a new or modified component is introduced to production, or the manufacturing process is changed. Obtaining approval requires the supplier to provide sample parts and document any evidence showing that:

- The client requirements have been understood
- The product supplied meets those requirements

CALENDAR

August, 2014
Today

1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31				

Submit date

KIPC/SQC

Suppliers shall provide documentation in a statistical format. Examples include (but are not limited to) Average & Range Charts, Median Charts, Run Charts, 'i' Charts, 'j' Charts, 'k' Charts, 'l' Charts, etc. Data being provided in any format other than recognized statistical methods, must be approved by the Supervisor of KYMCO's user plant's Receiving Inspection Department.

POWERBY

Struts²
Spring

外作PRM系統操作手冊
凡外作PRM系統已上線, 請參閱以下操作手冊。

↓
外作PRM系統 產品材料標準
操作手冊 產品清單

PRM系統文件範本
PRM系統已上線, 請參閱以下範本格式文件。

↓ ↓ ↓ ↓
作業標準 控制計畫 品質改善回報 製造工程圖

文件提交Q&A

2. Q:全部資料 (PPAP) 彙整一份excel檔上傳可以嗎?

A:可以彙整同一份上傳, 例如:控制計畫、製造流程圖放在同一份excel, 可以放在同份excel上傳, 不過需要在系統內建立”參照”。



新增PRMS文件		修改PRMS文件	
類別	製造流程圖	類別	控制計畫
推進單位	開發引擎股	推進單位	開發引擎股
模種圖號	PRB9	模種圖號	PRB9
零件編號	13300-PRB9-E000	零件編號	13300-PRB9-E000
文件名稱	13300-PRB9-E00.MP.140	文件名稱	13300-PRB9-E00.MP.140
設備名稱		設備名稱	
輸入備註		輸入備註	請參照:13300-PRB9-E00.MP.140813.品企王嘉苑 文件
自訂簽核流程	新模種開發文件	自訂簽核流程	新模種開發文件
上傳檔案	<input type="text"/> 瀏覽...	PRMS附檔	上傳檔案一次最多十個, 單次上傳總容量不得超過50MB。
	C:\fakepath\13300-PRB9-E00.MP.140813.品企王嘉苑.xls Delete	上傳檔案	<input type="text"/> 瀏覽...

文件提交Q&A

3. Q: 同時提供塑膠與引擎部品, 如何執行簽核?

A: 例如: 廠商”富敬” 有提交塑膠部品 “Wind Screen”與引擎部品”L Cover”
 這樣簽核流程要設定兩筆

簽核流程控制台

[新增簽核流程](#)

簽核流程清單

#	簽核流程名稱	所屬類別	啟用	簽核順序	動作
1	新機種開發文件(塑膠)	PRMS系統簽核流程	<input checked="" type="checkbox"/>	➔ 林啟明(KY0384) ➔ 郭聰賢(KY4350)	修改 刪除
2	新機種開發文件(引擎)	PRMS系統簽核流程	<input checked="" type="checkbox"/>	➔ 洪義超(KY0393) ➔ 林天和(KY3279)	修改 刪除

輸入備註

自訂簽核流程

PRMS附檔

2014/08/14 11:23
 13300-PRB9-E00.MP.140813.品企王嘉苑.xls

文件提交Q&A

3. Q: 提交之品質文件文件宣告清單沒有, 例如: 第一版文件宣告清單沒有
部品偏差報告, 要補上部品偏差報告

A: 例如: 15/Aug文件宣告清單已經提交0版, 沒有部品偏差報告

NO.	零件編號	類別	文件名稱	備註
1	13300-PRB9-E000	PPAP	13300-PRB9-E00.MP.140813.品企王嘉苑	製造流程圖
2			13300-PRB9-E00.OSL.140813.品企王嘉苑	來料源
4			13300-PRB9-E00.CP.140813.品企王嘉苑	控制計畫
5			13300-PRB9-E00.FMEA.140813.品企王嘉苑	失效模式
6			13300-PRB9-E00.ISIR.140813.品企王嘉苑	全尺寸檢查表

20/Aug經開發課要求將部品偏差報告再補上傳, 那麼文件宣告清單也要再
上傳一版, 也就是變成1版

NO.	零件編號	類別	文件名稱	備註
1	13300-PRB9-E000	PPAP	13300-PRB9-E00.MP.140813.品企王嘉苑	製造流程圖
2			13300-PRB9-E00.OSL.140813.品企王嘉苑	來料源
3			13300-PRB9-E00.DR.140813.品企王嘉苑	部品偏差報告
4			13300-PRB9-E00.CP.140813.品企王嘉苑	控制計畫
5			13300-PRB9-E00.FMEA.140813.品企王嘉苑	失效模式
6			13300-PRB9-E00.ISIR.140813.品企王嘉苑	全尺寸檢查表