


















# 工艺流程图

## (PROCESS FLOW DIAGRAM)

步骤 STEP	操作员 OPER	移动 MOVE	检查 INSP	处理 DELA	仓储 STOR	过程名/操作描述 Process Name/Operation Description	过程危险等级 process Risk Level
模具编号 (Mold Number) : / 原料编号 (Compound) : / 客户名 ('Customer Name) : Stryker 原作时间 (Original Date) : 2017/8/24 零件编号 (Customer Part Number) : 0702-020 修订版本 (Revision) : / 零件版本 (Part Revision) : A 修订日期 (Revision Date) : / 零件名/描述 (Part Name / Description) : Disposable Manifold 作成 (Prepared By) : zhang peng							
1	→					作业人员健康状况。	高 (High)
2		↘		→	→	不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
2/1				→	→	不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
2/2			→			两部品实施装配。	中(Med)
3		M ↘				流入下道工序。	低(Low)
3/1				→	→	不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
3/2				→	→	不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
3/3			→			两部品实施装配。	中(Med)
4		M ↘				流入下道工序。	低(Low)
4/1				→	→	不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
4/2				→	→	不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
4/3				→	→	不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
4/4						两部品实施装配。	低(Low)
4/5						不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
4/6						两部品实施装配。	高 (High)
5		M ↘				流入下道工序。	低(Low)
5/1						不和格时: 按《生产线管理标准》实施处理。	低(Low)
5/2						包装	高 (High)
5/3						包装	高 (High)
6		M ↘				流入下道工序。	低(Low)
6/1			→	→	S ↘	仓储	中(Med)
7			I	←		最终检验。参照QZB-0022文件控制。	低(Low)
8	↙	↘		D ↘	→	发现不良时: 按《不合格品控制程序》实施处理。QZB-0023	低(Low)
9	O					成品出货 (运输)。	中(Med)