



Micron

江苏迈隆电子科技有限公司
Jiangsu Micron Electronic Technology Co., Ltd.

迈隆月刊

2018年4月刊 · 总第十二期

卷首语

纽约每年有2.5万起违法改建出租的案子，这都是火灾隐患啊，但是量太大了，市政府处理不过来。

后来解决这个难题的，是5个年轻人的精干团队，就是用大数据的办法，把纽约所有大楼和行政部门的数据打通，排出一个灾难发生概率的序列，然后集中处理最前面5%的案子。

结果大幅减少了纽约火灾，也减少了消防人员伤亡。

这个案例特别有启发性。不是因为什么大数据技术，而在于处理一个大难题的方法。

不求一揽子解决问题，而是排出一个次序，然后力所能及地先解决最前面的问题。

所有的难题，当你按照某个次序解决第一个的时候，就已经开始解决了。

公司要闻

Company News

03/ Micron环保踏青活动圆满落幕

部门资讯

Department Information

04/ VDA6.3 体系标准培训启动 —— 管理部

06/ 团队精神 —— 计划部

07/ 教育训练的重要性 —— 生产部

08/ ADAS-车道偏离报警 —— 研发部

09/ VDA的学习 —— 工程部

10/ 工厂质量管理办法 —— 质量部

主办单位 江苏迈隆电子科技有限公司

电话 0512-63150166

传真 0512-63082772

官方网站 www.mic-ron.com

电子邮箱 kefu@mic-ron.com

地址 江苏省苏州市吴江区
运东经济开发区叶锦路8号

邮编 215200



—— 官方微信 ——



Micron环保踏青活动圆满落幕

春暖花开，万物复苏，正是踏青的好时节。为丰富员工的业余生活，愉悦身心，同时也为了增进各部门之间的沟通与交流，加强团队凝聚力，从宣传环保理念出发，以健身休闲娱乐为主，公司于4月举办了“环保踏青，拥抱自然”经典徒步活动。让员工在休闲活动中放松身心，在活动中感受到迈隆细心、贴心、暖心的人文关怀。

由于天气原因，由既定的4月14日改至4月15日，日期虽改，但大家的热情不减，此次活动，共有60余人踊跃报名参加。工作小组人员前期也进行了大量的踩点、筹备以及预热工作，在此对工作小组成员、以及未在工作小组却自发承担工作的人员、还有参与活动的所有迈隆同仁表示感谢，正是有了你们的付出和参与，活动才得以圆满落幕。

4月15日，迈隆一行60余人，穿上统一的迈隆定制款红色马甲，扛上红色的迈隆司标大旗，在团队的带领下，乘坐大巴来至苏州岩灵山景区。活动人员以团队的形式分配至5个活动小组，破冰仪式之后，进行了历时4个小时的环保徒步以及游戏竞赛的团队PK。

徒步环节中，在团队互相协助下，活动所有成员在预期的时间提前并安全的到达指定集合终点。道路是繁复的，团队是暖心的，当遇到了困难，总会一双强大有力的双手在帮助你；当迷失了方向，总会出现一面迎风舞动的闪耀旗帜在指引着你。所以，请为在路途中给予你们帮助的小伙伴们点个赞，对他们说声：感谢，感谢！

团建游戏环节中，本着迈隆人团结协作、拼搏进取的集体主义精神。虽然分组有强弱，但比赛过程中，各组参赛队员毫不退却，个个斗志昂扬，用汗水讲述着顽强毅力以及拼搏精神的故事；未参赛的同仁们也个个热情高涨，欢声笑语、呐喊助威给比赛增添了一道美人亮色。这一幕幕，恰恰展现了公司员工们拥有着可贵的拼搏精神、团结精神、集体荣誉感。

活动虽然只有短短半天，但各位参与人员对自己、对团队都有了更近一步的认识，同时更感受到了团队的作用。一个优秀的团队具备的是团结、信任与协作，并有着良好的团队文化。公司领导层也明确指出：相信通过此次活动，各位迈隆人能将会把此次的活动体会、感悟转化成实际行动，在迈隆这个大平台上发挥我们的团队协作精神，同步实现个人价值目标、企业战略目标，达成员工与企业的真正双赢！



VDA6.3 体系标准培训启动

为加强我司作为主机厂供应商的体系化建设，VDA6.3体系建设是我司今年度重要工作之一，按照年初既定计划，我们在3月份正式启动该项目。

2018年4月21日，VDA6.3体系辅导刘老师亲临我司吴江厂开展体系标准培训，来自公司各部门共计21人参加了本次培训，培训开始，总经办兼制造负责人彭飞再次重申本次培训的重要性，以及明确了各部门对体系建设的要求，确保培训效果落实到位。

刘老师凭借扎实的理论知识，丰富的从业经验，在一整天的时间里，给大家从汽车行业体系的发展史，解读至目前实施的IATF16949，其中也不乏指导我们如何深入分析目前工作，提出了专业意见和方法。

参训学员受益匪浅，同时也反馈课程满意程度较高（整体满意度95.3%）。大家将利用课堂知识进行梳理、分析、汇总，以迎接第二次培训课程。

实施内容	负责人	期日	2018年4月	2018年5月	2018年6月	2018年7月	2018年8月	2018年9月	2018年10月	2018年11月
一、导入和提高VDA6.3:2016 标准		计划 实施	[进度条]							
1. QMS诊断和差距分析，初步识别过程（MP/COP/SP）和顾客特殊要求	咨询师	计划 实施	○							
2. VDA6.3:2016标准的培训	咨询师	计划 实施	○							
3. VDA6.3:2016 QMS架构规划和设计，确认过程（MP/COP/SP）、过程清单、流程图和乌龟图	咨询师	计划 实施	○							
4. 质量手册修订支持	咨询师和各部门	计划 实施		○						
5. 程序文件修订支持、三级文件修订支持和文件发行	咨询师和各部门	计划 实施		○	○					
二、五本工具书培训和体系的运行		计划 实施			[进度条]					
1. 五本工具书培训	咨询师	计划 实施			○	○				
2. 各部门按程序文件的内容补充记录和运行	各部门和咨询师	计划 实施				○	○			
三、内审和管理评审		计划 实施					[进度条]			
1. VDA 6.3和VDA6.5审核员和IATF16949内审员培训	咨询师	计划 实施				○				
2. 进行内审工作和改进的提出	内审员	计划 实施					○	○		
3. 管理评审的工作开展	高层	计划 实施						○		
四、外审的准备和进行		计划 实施							[进度条]	
1. 外审老师进行审核和不符合项改进	各部门和外审员	计划 实施							○	○

▲ VDA6.3 体系推进计划



▲ 各部门共计21人参加

迈隆电子欢迎您的加入

迈隆电子，作为一家飞速向前的高新技术企业,专注于自身产品，技术，管理等能力的不断提升,致力于成为行业领先并具影响力的国际化公司。

以此为目标，2018年4月，迈隆很高兴的迎来2位新成员,他们的加入，进一步壮大了迈隆团队，同时也为迈隆增添新的活力和激情, 迈隆也希望用你们的专业知识和经验，坚韧的意志和创新的观念，以及秉承团队合作的精神，让迈隆这列正在飞速的动车注入源源不断的动力。

让我们热烈欢迎他们的到来,并真诚地祝愿他们在日后的工作中一切顺利，在迈隆这个大家庭里创造更加骄人的成绩。

姓名	部门	职务	入职时间
朗建军	质量部	质量工程师	2018年4月2日
黄玲	销售部	销售助理	2018年4月16日

团队精神

在这春暖花开万物复苏的季节，在这井然有序的工作期间，公司为了更能丰富大家的生活色彩，第一次组织了环保踏活动，通过这次活动大家更能明确意识到团队合作的重要性，正所谓三个臭皮匠胜过一个诸葛亮。



生产计划作为一个公司的纽带，负责生产任务的下达，生产计划的合理制定与调整，生产进度的跟踪，生产所需物料的申请及跟催，以确保制造生产正常运营，出货零失误，这些都是与各部门的团队配合是密不可分的。虽然在这个月当中，供应商供货总是问题不断，不管是塑胶件还是线材供应商，屡次导致产线面临停线危机，但是经过各部门的通力合作，制造生产依然保持正常生产运营，出货品质零缺点，交期不误点。在此非常感谢各部门的强力配合。

忠诚合作，勇往直前，永不言败，我们是最好的团队。

计划部

教育训练的重要性



教育训练在各行各业都有，但是如何能做好适合自身的一套教育训练内容或课程是件很头疼的事。进行教育训练培训的重要一点就是让受培训者清楚的明白哪些是必要的技能及相关的目标制定，明确的实施计划的制定。作业管理者的方面来说，重点是充实教育培训内容，引导受培训者理解K now Why教育真正的含义。

生产现场的培训皆指在帮助企业解决生产管理中的工作效率、质量、成本问题，生产现场管理培训以最迅速有效的帮助企业强化生产管理，建立效率评价体系，规范生产计划，降低成本，改善产品质量，减少安全事故，提高生产效率，最终达到增加经营效益的目的。

总结以上教育训练的重要性及目的，检讨现有的部门教育训练项目和培训内容课程，还有一段的距离，需要借鉴参照原则：

- 1.明确必要技能内容，
- 2.制定目标，
- 3.制定计划，
- 4.教育培训工具、形式等。

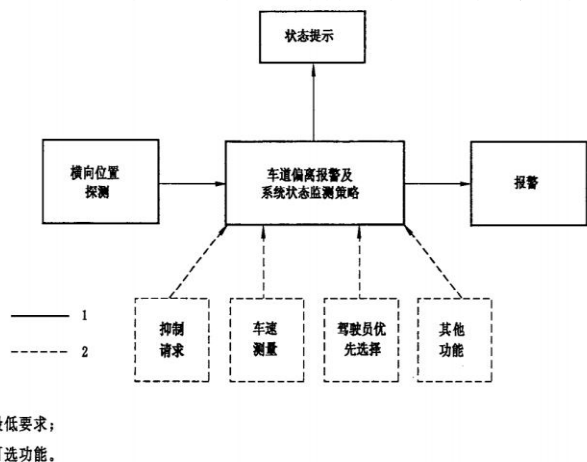
最后就是在作业方法和注意点方面，针对作业所必要的内容进行教育，必须明确告知作业者为什么该处要这样作业。为什么要注意这些问题重要性，理论和实际作业相结合的完成整个教育训练过程。

找到适合自身的教育训练，可能还需要时间、需要不断摸索及改进修正，围绕一个宗旨：“不追求形式，落实到实处”。

ADAS-车道偏离报警

车道偏离预警系统 (LaneDeparture Warning System, LDWS) 通过报警 (震动、声音等形式)、干预等方式进行驾驶辅助, 减少汽车因车道偏离而发生的道路交通事故, 是驾驶辅助系统重要的核心组件之一。根据美国联邦公路局统计, 因车道偏离而发生的侧翻事故占比达到六成以上, 因此, 车道偏离预警系统对提高道路交通安全、减少人员伤亡和经济损失意义重大。

GB/T 26773-2011国家标准明确车道偏离报警系统性能要求和检测方案。



基本要求:

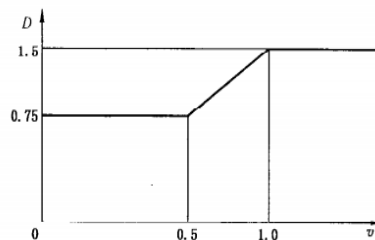
- 1、监测系统状态、包括系统故障、系统失效、系统的开/关状态 (如果有开关) ;
- 2、向驾驶员提示系统当前状态;
- 3、探测车辆相对于车道边界横向位置;
- 4、判断是否满足报警条件;
- 5、发出偏离报警

车道偏离检测方法:

- 1、进行左右转弯测试, 每次测试, 系统应保证车辆在越过最早报警线之后、为越过最迟报警线发出报警。
- 2、车辆位于报警临界线设置区域之外时, 系统应不发出报警;
- 3、车辆位于左右两条最早报警线之间 (即非报警区域) 时, 系统应不发出报警。

报警要求:

- 1、当满足报警条件时、系统应自动发出报警提醒驾驶员;
- 2、乘用车最迟报警线位于车道边界外侧0.3m处, 商用车位于车道边界外侧1m处;
- 3、最早报警线在车道的位置, 见下表
- 4、当车车辆处于报警临界线附件时, 系统应持续报警;
- 5、尽可能减少虚假报警的发生



D —— 车道边界内的最大距离(m);

v —— 偏离速度(m/s)。

图 4 最早报警线的位置

表 2 最早报警线的位置

偏离速度 v m/s	车道边界内的最大距离 m
$0.0 < v \leq 0.5$	0.75
$0.5 < v \leq 1.0$	$1.5s \times v^a$
$v > 1.0$	1.5

^a TTLC 乘以偏离速度。见 3.9。

VDA的学习

VDA是什么？VDA是德国汽车工业联合会。由德国汽车质量管理组织。

德国汽车质量管理组织由德国质量协会、德国汽车工业联合会、德国汽车工业联合会质量管理中心组成。

VDA审核的不同类型可分为：体系审核、过程审核、产品审核。而VDA6.3过程审核是分析过程的一个重要而很好的方法。通过对项目阶段的支持职能以及现场工艺的实际性能的评价，以评价过程的有效性。

过程审核的目的是检查规范要求/过程步骤的一致性。检查到的任何偏差都记录为审核结果用以评估基于产品风险和/或过程的风险。评估必须考虑导致的风险会是什么，如果调查结果显示不符合标准的产品。

VDA6.3第一版出版于1998，2010年进行了修订。随着2016版，我们已经使用我们的集体经验，以更新并优化。

VDA 6.3过程审核标准包含审核检查表和评价标准，此外，包括对过程审核员资格和过程审核的准备和实施的要求。

在过程审核中，各过程对产品的影响是决定性的，因此，评估必须从所涉及的产品风险的角度作出决定。

由于这个原因，在这个过程中的潜在风险必须审核准备时尽早确定，以便他们可以充分评估过程。

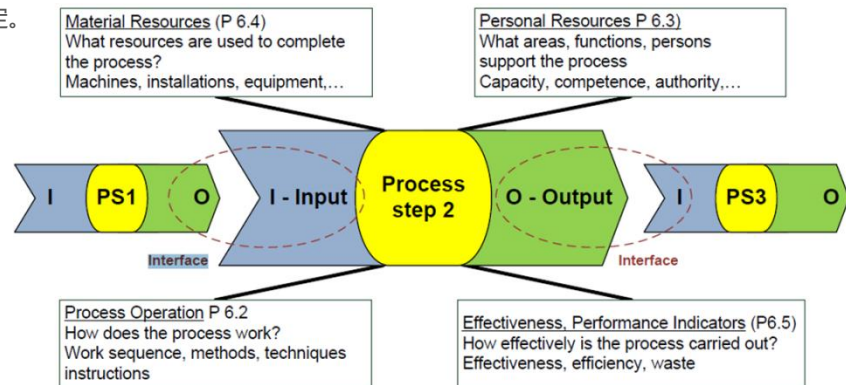
使用过程要素的龟型图的一个例子右图所示，但该模型可以用于所有的过程要素。

首先给出了一个描述是什么“输入”被转换成一个“输出”的过程。还应考虑以下问题：

- 1.这个过程是如何工作的？工作内容、工作流程、方法、过程、指南。
- 2.什么职能/区域/人员支持这一过程？（人力资源、产能、能力、权限、资格等资源）。
- 3.采用什么手段来实施这个过程？（如机器、工具、测试设备、设施等设备的材料来源）。
- 4.过程的有效性如何？（有效性、性能指标、效率、避免浪费、过程变差减少）。

在第二阶段，这些问题所产生的潜在风险是确定的。这些潜在的风险，必须在审核中被询问和评价。确保合理的将风险最小化。

审核员或审核组应利用他们的知识来识别潜在的可能影响产品质量的产品和过程的风险。这使得专注于特定的点和/或限制审核范围。接触面有很大的影响。接触面不足或不正确可以通过（变更管理）。



工厂质量管理办法

一个总目标

保质并保量（数量）
按期并合规（法规）
永远向零缺点靠近

两个重点

首件一定要做到，点检到位问题少。
过程异常要重视，排除问题再制造。

三不政策

不接受不良品
不制造不良品
不放过不良品

四大做法

1. 参照作业指导书的要求，了解本身岗位的要领；
2. 参照规范、标准；
3. 未做先检查（首件检查）；
4. 做完再确认。

五大观念

1. 满足客户的要求、品质没有折扣；
2. 品质不是检验出来的，而是设计、制造、习惯保障出来的；
3. 主动的自检效果胜过无数次的被动检查；

4. 一次就做好，任何的修理和返工都会影响品质；
5. 差不多、大概、好像是品质最大的敌人。

六不放过

原因找不到-----不放过
责任分不清-----不放过
纠正措施不落实---不放过
纠正措施不验证---不放过
有效措施不纳入---不放过

七种浪费

1. 等待
2. 搬运
3. 移动
4. 生产过多
5. 库存
6. 不合格品
7. 加工的浪费

解决问题八种步骤

1. 明确问题
2. 分解问题
3. 设定目标
4. 把握真因
5. 制定对策

6. 贯彻实施对策
7. 评价结果和过程、
8. 巩固成果。

生产现场管理口诀

交接班
手拉手，口对口
你不来，我不走

机器保养
轴见光，沟见底，
机器见本色，警示要清晰。
一听，二看，三摸，四恢复。

安全
安全第一，预防为主。
安全无小事，生命大于天。
侥幸是危险的开始。
高高兴兴上班，平平安安回家。

转换作业
剩余的标签要清理，
不用的材料及时退，
以前的产品快清走，
用过的文件收回去。



声明

本刊所有作品，均为江苏迈隆电子科技有限公司合法拥有版权或有权使用的作品。

未经本刊授权不得转载、摘编或利用其它方式使用上述作品；已经本刊授权使用作品的，应在授权范围内使用，并注明“来源：迈隆”。

违反上述声明者，本刊将追究其相关法律责任。

迈隆月刊

2018年4月刊 · 总第十二期

