

昆明五彩印务有限公司
信息化、智能化建设项目
业务流程设计文档
—班组日报审批流程

流程编码	EBC-MES-002
流程名称	班组日报审批流程
流程主责部门	车间
流程涉及角色	车间
当前生效版本	V4.0
生效日期	2025.12.12

文档控制

修订履历

修订日期	修订人	版本	修订简述
2025-12-12	章杰会、李响	4.0	根据调研情况，编制本文件

目录

1. 流程概要	4
1.1. 名词和术语定义	4
1.2. 范围	4
1.3. 流程目标	4
1.4. 流程图例	4
2. 流程详细说明	6
2.1. 流程图	6
2.2. 流程节点说明	7
2.3. 流程节点目标及期望值	7
2.4. 流程相关规则	7
2.5. 流程关键控制点	7
3. 流程变革与预期收益	7
4. 流程功能描述	8

1. 流程概要

1.1. 名词和术语定义

班组日报：是生产班组每日记录工作内容、进度及异常情况的标准化报告，以数据化形式汇总当班次的生产任务执行、质量管控、设备运行等信息，服务于生产管理优化与绩效评估。其核心是通过规范化记录与动态追踪，实现生产过程透明化、问题溯源精准化及资源调度高效化。

1.2. 范围

此流程适用的范围为：昆明五彩印务有限公司（以下简称“五彩印务”）的班组日报审批流程。

1.3. 流程目标

- 1) 通过标准化记录当日生产量、工时消耗、设备状态等数据，实现生产过程透明化，确保操作规范与责任可追溯。
- 2) 量化统计个人及班组工作成果（如合格率、不良品数量），为绩效考核提供客观数据支撑。

1.4. 流程图例

流程图标

基本的流程图标如下图 1：

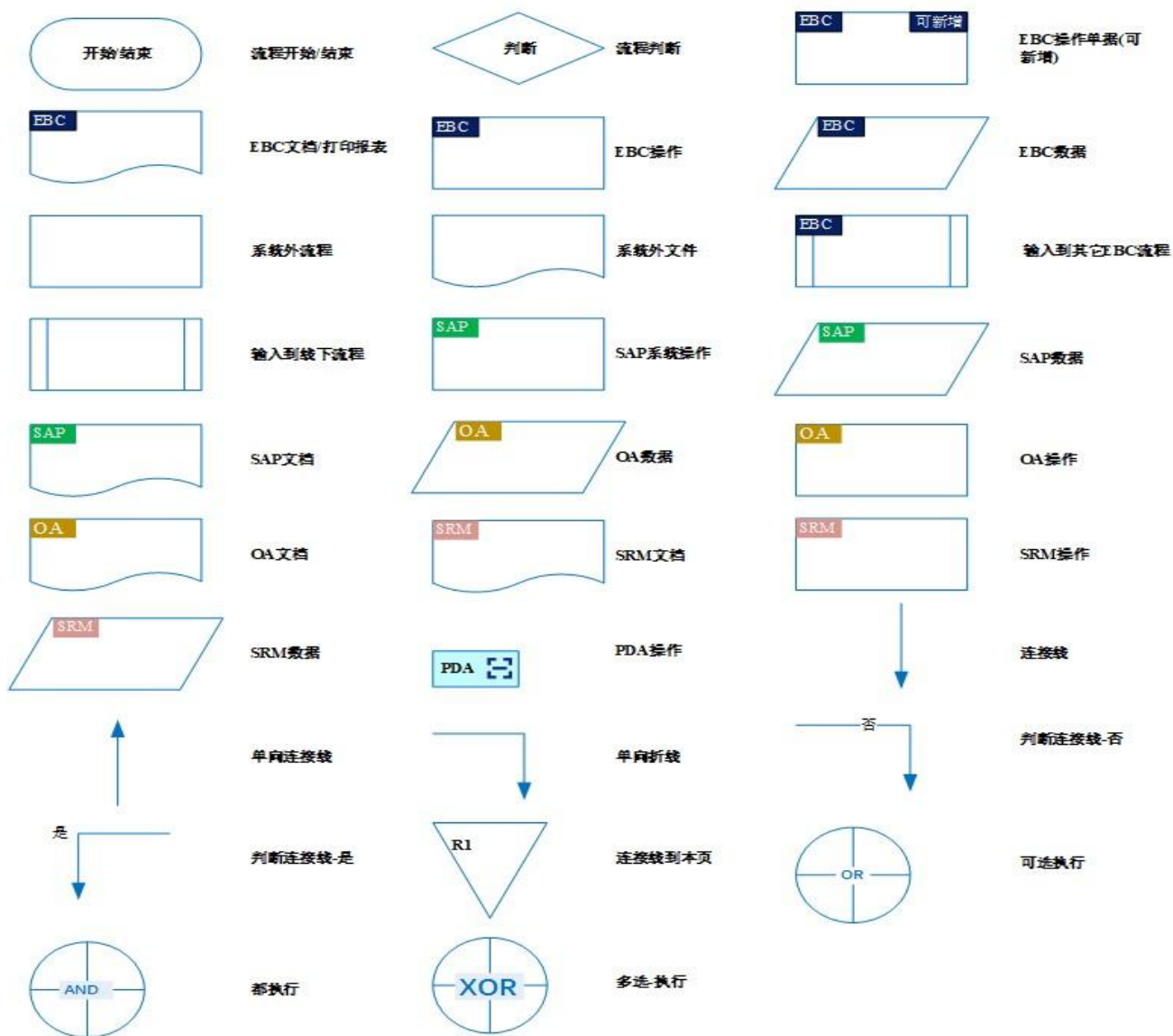


图 1 基本流程图标

2. 流程详细说明

2.1. 流程图

流程图如下图 2。

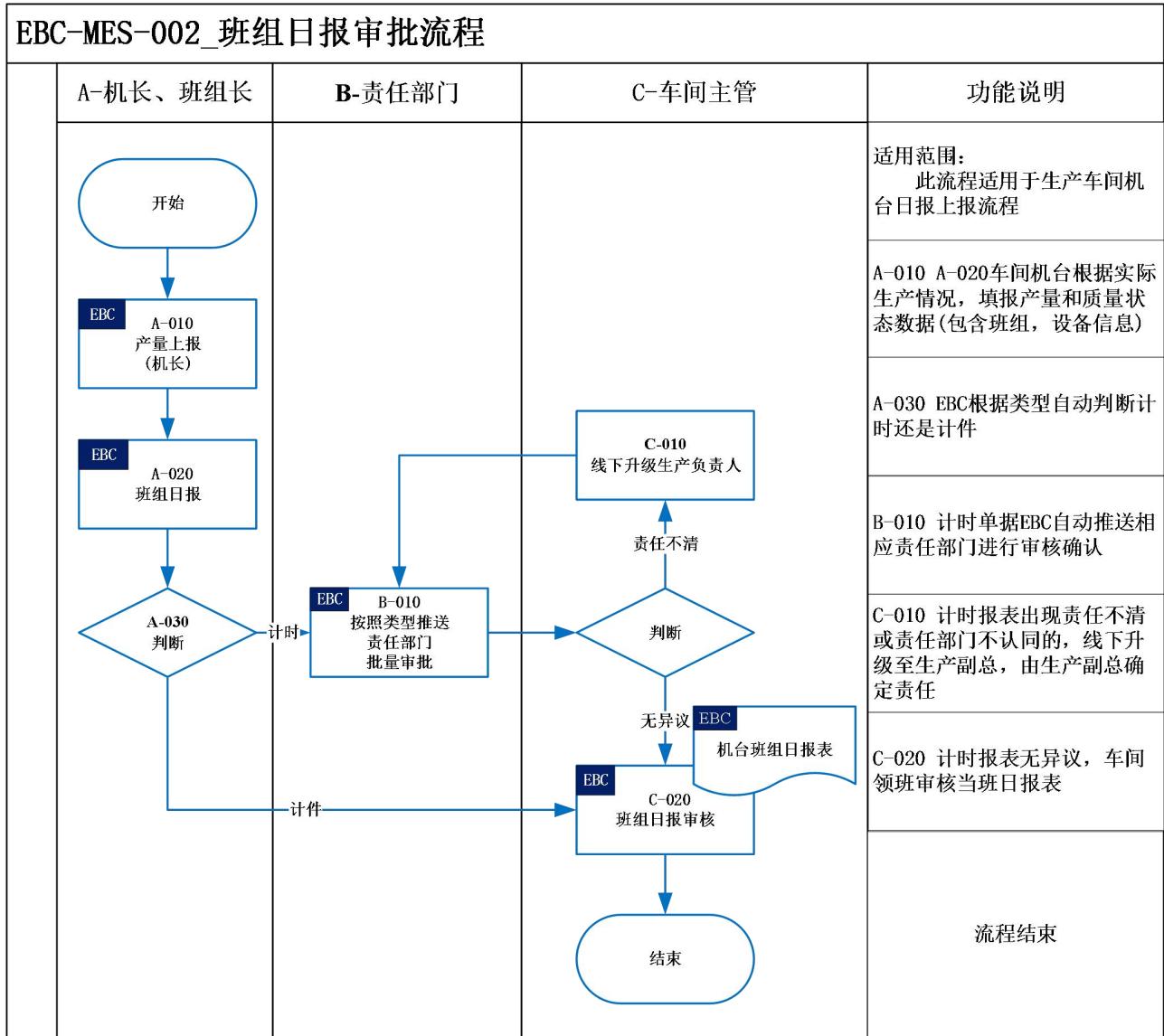


图 2 流程图

2.2. 流程节点说明

请见表 1:流程节点说明。

岗位	步骤编号	流程描述	系统操作	表单输入	表单输出
机长	A-010 A-020	车间机台根据实际生产情况, 填报产量和质量状态数据(包含班组, 设备信息)	是		产量上报 班组日报
主管	C-020	车间主管对当班日报表进行核实	是	未审核班组日报	已审核班组日报

2.3. 流程节点目标及期望值

请见表 2:流程节点目标及期望值

流程步骤编号	业务流程目标及功能期望描述	优先级
	通过标准化记录当日生产量、工时消耗、设备状态等数据, 实现生产过程透明化, 确保操作规范与责任可追溯	高

2.4. 流程相关规则

请见表 3:流程相关规则

岗位	步骤编号	单据名称	单据编号规则	单据类型	是否打印
生产车间	A-010	机台上报	CLSB+年+月+流水号(4位)		
生产车间	C-020	班组日报	CLRB+年+月+流水号(4位)		

2.5. 流程关键控制点

请见表 4:流程关键控制点

岗位	步骤编号	流程名称	重要管控点需求	管控目标或方法
			避免误报、乱报等情况造成日报数据不准确	日报提交责任部门审批

3. 流程变革与预期收益

请见表 5:流程变革与预期收益

流程名称	现状	未来	变更影响分类				收益/效益描述
			提高工作质量	降低成本	提升效率	规避风险	
		车间机台根据实际生产情况，填报产量和质量状态数据(包含班组，设备信息)	√			√	通过标准化记录当日生产量、工时消耗、设备状态等数据，实现生产过程透明化，确保操作规范与责任可追溯

4. 流程功能描述

各车间人员在 MES 系统中，依据自己生产的工单产品进行托盘报工（注：若此台设备接了 PLC 数据采集，即可以自动获取生产数据，若未接 PLC 数据采集，需要手动填报生产数量），即每托结束需要报一下生产正品数和废品数，当天结束后，进行产量上报（系统会自动汇总所有托盘的产量数），产量上报提交后，需在 EBC 系统中对车间日报进行审批，审批通过后即形成当日各车间各工序的产量。

5. 确认与审批

业务蓝图签字矩阵

组织/岗位	签字栏（如有多人签字，各自签名+日期）
流程各节点工作角色	
五彩印务项目执行组成员	
小羚羊项目组成员	
五彩印务项目决策组成员	

甲方：昆明五彩印务有限公司（盖章）