

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  
一生产异常处理流程

流程编码	<b>EBC-MES-004</b>
流程名称	生产异常处理流程
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 .....	8
2.4. 流程相关规则 .....	8
2.5. 流程关键控制点 .....	8
3. 流程变革与预期收益 .....	8
4. 流程功能描述 .....	8
5. 确认与审批 .....	10

# 1. 流程概要

## 1.1. 名词和术语定义

生产异常：在印刷过程中出现的各类不正常现象，影响最终产品质量。主要异常类型包括：油墨异常，如颜色偏差、干燥不良、粘度不稳定等，通常由颜料、连接料或添加剂问题引起；承印物异常，如纸张吸墨性不均、掉粉、掉毛等，影响油墨转移和干燥；印刷机械异常，如印刷压力不稳定、套印不准、墨辊磨损等，导致印刷品质量下降；环境因素异常，如温度、湿度不适，影响油墨性能和印刷效果。识别和解决这些异常对于保证印刷质量和生产效率至关重要。

## 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”）的生产异常流程。

业务场景：生产过程中发生的材料、设备、工艺、制程等异常。

## 1.3. 流程目标

生产异常管控流程旨在通过实时监控及时发现异常，避免问题扩大，减少生产中断和延误；通过对异常数据的分析，完善生产流程，减少不良品数量，提高产品质量稳定性；降低因异常导致的物料浪费和人力成本，优化资源配置，提高整体生产效率。

## 1.4. 流程图例

流程图标

基本的流程图标如下图 1:

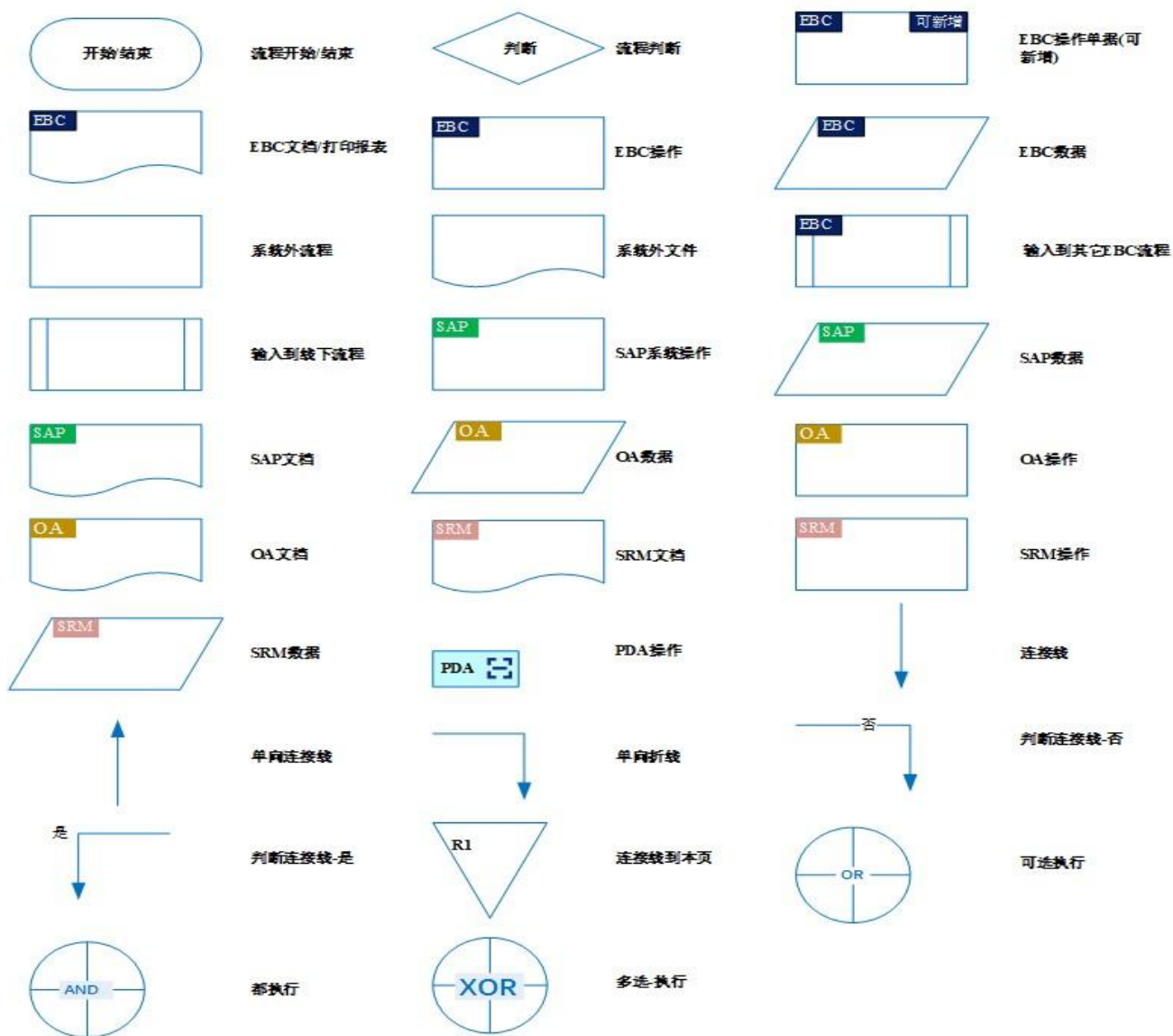


图 1 基本流程图标



## 2.2. 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
车间机长	A-010	MES生产执行流程	是		
车间机长	A-030	停机异常通知车间领班	是	异常提报	
车间机长	A-050	停机异常超过30分钟，或者无产量车间机长填报异常通知单	是	异常提报	
车间经理 设备经理	E-010 E-020	设备异常超过1小时推送车间经理、设备经理	是	异常提报	
管理层	E-030	设备异常超过2小时推送管理层	是	异常提报	
设备	E-040	设备异常通知设备工程师，工程师现场刷脸	是	异常提报	
设备	E-050	设备工程师处理，处理完成刷脸	是	异常提报	
车间经理 采购经理	D-010 D-020	材料异常超过1小时推送车间经理、采购经理	是	异常提报	
管理层	D-030	材料异常超过2小时推送管理层	是	异常提报	
采购	D-040	材料异常通知采购员，采购到现场现场刷脸	是	异常提报	
质量	D-060	确认材料异常，由质量开具不合格报告	是	异常提报	
生产	D-090	如需材料变更，生产走材料变更流程	是	异常提报	
车间经理 工艺经理	C-010 C-020	工艺异常超过1小时推送车间经理、工艺经理	是	异常提报	
管理层	C-030	工艺异常超过2小时推送管理层	是	异常提报	
工艺	C-040	工艺异常通知工艺	是	异常提报	
工艺	C-080	工艺判定需要工序变更，走工序变更流程	是	异常提报	
车间经理 品质经理	B-020 B-030	制程异常超过1小时推送车间经理、品质经理	是	异常提报	
管理层	B-040	制程异常超过2小时推送管理层	是	异常提报	
质量	B-050	品质巡检到场确认	是	异常提报	
质量	B-060	判断制程异常开具不合格报告	是	异常提报	
车间机长	A-080	机长确认关闭异常	是	异常提报	
车间机长	A-090	责任部门确认异常工时	是	班组报工	
车间机长	A-100	机台生产日报上报	是	班组报工	

## 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
	通过生产执行的快速响应机制，对生产异常及时处理，保证短时间内恢复正常生产，按时完成产品的生产交付。	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
车间机长	A-060	异常处理任务单			

## 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
车间机长	A-060	异常处理任务单	车间人员及时对生产执行过程中的设备异常、材料异常、工艺异常、制成异常进行提报。	进行实时监控，快速响应处理。

## 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	
		借助 MES 系统等工具，异常上报能触发实时警报（如安灯系统），促使相关人员快速响应并处理，减少停机时间。					

## 4. 流程功能描述

1)、EBC 系统中可以将正常待机、不正常待机(包含材料、工艺、制程以及其它类)的异常情况标准化建立进去。

2)、各机台生产执行人员依据实际情况，可在 MES 中进行异常事件提报。但需要注意的是一个时间段只能提报一个异常事件，如同一时间段需要提报多个异常事件，可将行车记录进行拆分。



## 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）