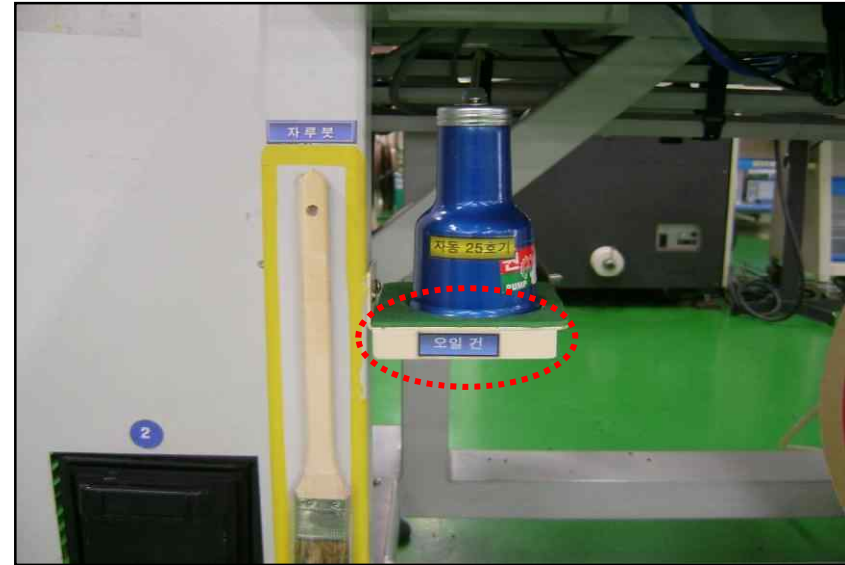


	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 오일건 및 자루봇 보관함)	결재	작성	승인
	공정개선			원본대조필	

Before



After



문제점	● 오일건 보관함이 별도로 없어 오일건 유동		
적출일	2005. 04. 16	적출자	권문

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 오일건 보관함을 지정하여 보관함으로써 유동방지 ● 자루봇 위치를 청소부위 근접하여 위치 시킴으로써 필요시 바로 사용가능 		
개선일	2005. 7. 22	개선자	권문

	작성 팀	SPS B&A (개선 테마 : 콤프레사 유수분리기 관리)	결재	작성	승인
	공정개선			원본대조필	

Before

**미적용
(폐이통사용)**

After

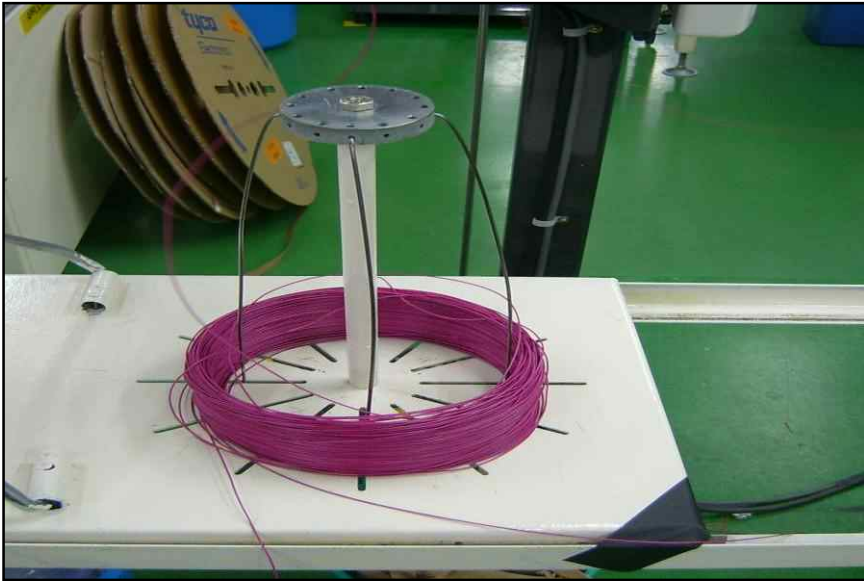


문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 폐오일 보관통을 운영함으로써 처리비용 발생 ● 환경오염 발생 		
적출일	2005. 04. 16	적출자	권문

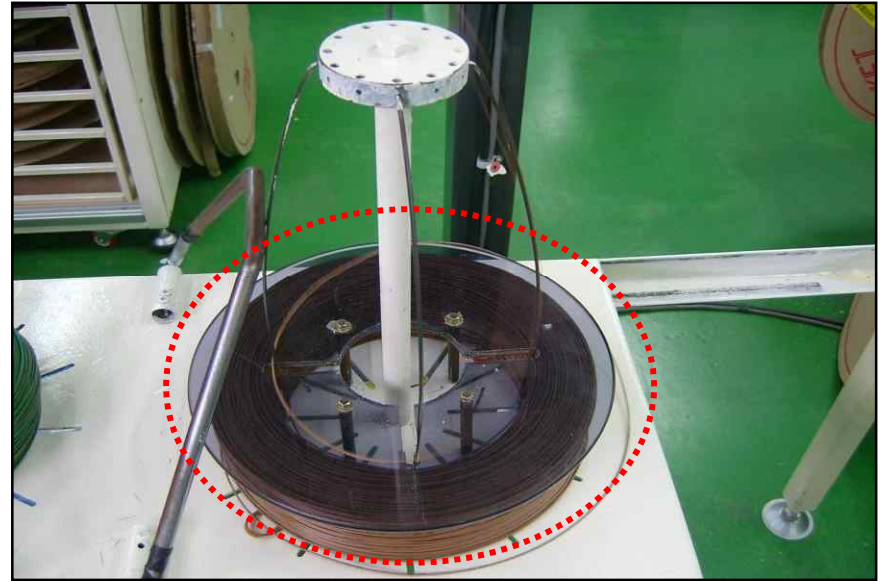
효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 유수분리기를 설치함으로써 처리비용절감 ● 환경오염방지 		
개선일	2005. 7. 24	개선자	권문

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 와이어 풀림대 개선)	결재	작성	승인
	공정개선			원본대조필	

Before



After



문제점	● 와이어 풀림시 영킴발생		
적출일	2005. 04. 16	적출자	권문

효과	● 와이어 풀림대 덮개를 적용함으로 영킴방지		
개선일	2005. 8. 19	개선자	권문

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : ANDON SYSTEM 구축)	결재	작성	승인
	공정개선			원본대조필	


Before

이 적 용

After


정확하다

➔



이체된다

➔



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 작업 중 이상 및 자재 결품시 작업자 직접 보고, 생산지 이탈 		
적출일	2005.04.20	적출자	김선

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 안돈시스템 구축으로 작업자 생산지 이탈 방지 ● 품질이상,설비이상,자재결품 시 관리자 대응 시간 단축 		
개선일	2005. 8.13	개선자	김 선

작성팀 공정개선	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 작업표준 개선)			원본대조필	

Before

작업표준		구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구

After

작업표준		구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구
구	구	구	구	구	구	구	구	구	구

문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 작업순서, 방법, 관련규격, 검사구, 검사주기만 적용/작성
적출일	2005.04.20
적출자	김우

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 적용호기 및 설비명 추가기입 작업조건외 기준화 작업절차와 관리점 부여 (순서에서 도구/수단 정립) ● 중점관리 구체화 및 주기란 표시로 현장중심의 작업표준 구현
개선일	2005. 8. 11
개선자	김선

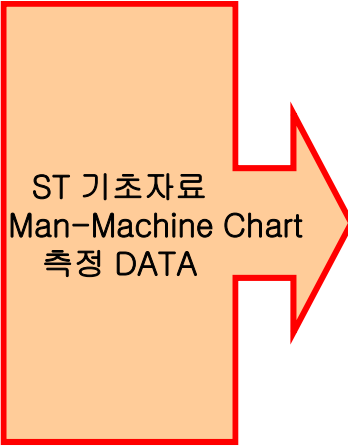
	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : ST 기초자료 구축)	결재	작성	승인
	공정개선			원본대조필	

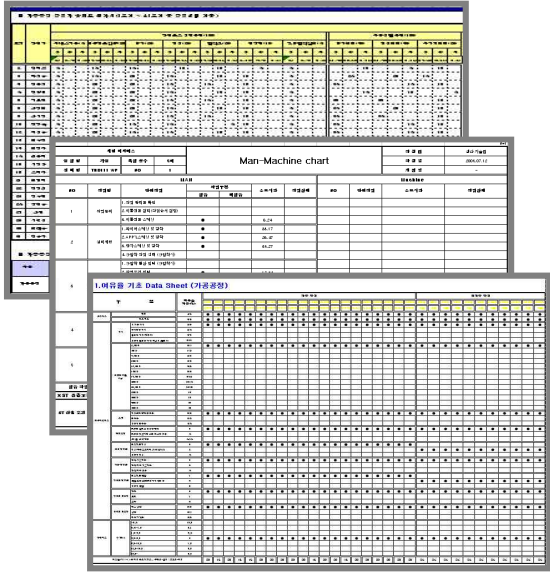
Before

이 적 용

After

ST 기초자료
Man-Machine Chart
측정 DATA



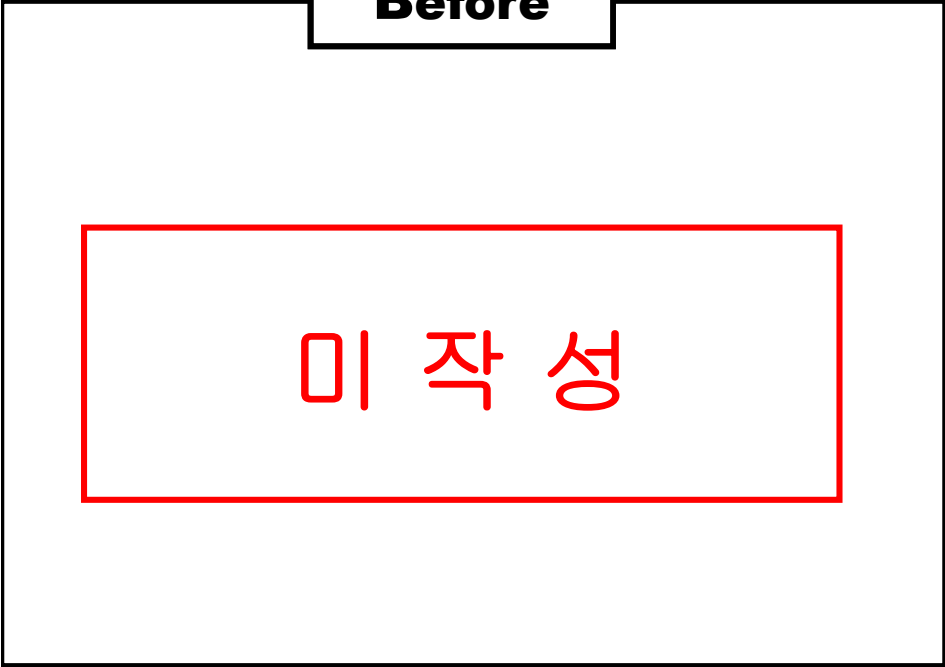


문제점	● 현 공정의 불필요 요소 적출 불가		
적출일	2005.04.20	적출자	김선

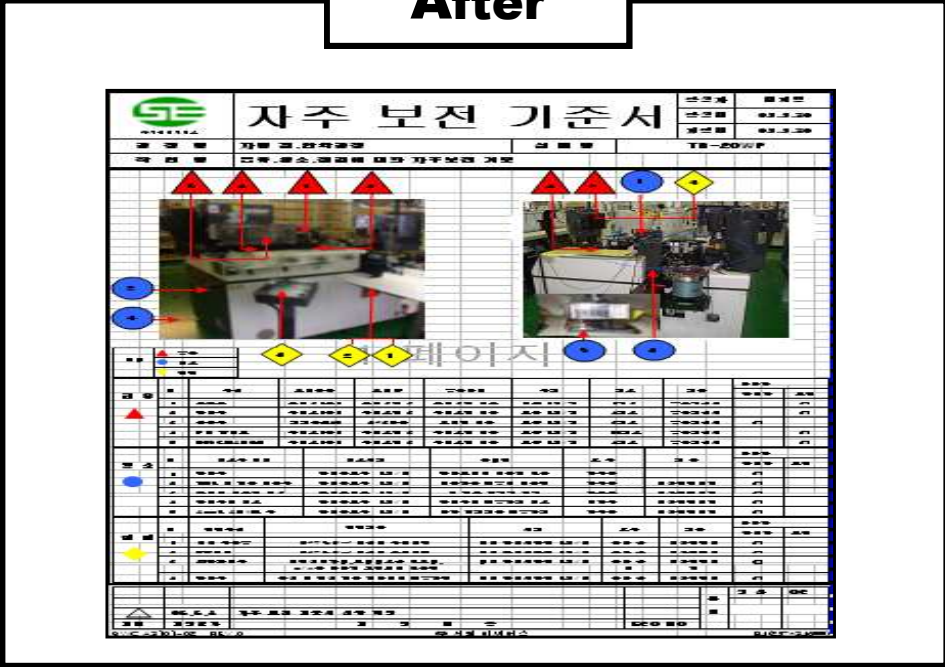
효과	● 공정분석(ST)을 통한 불필요 업무 LOSS 저하 및 생산성 향상		
개선일	2005. 8. 11	개선자	김 선

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 자주보전 기준서 제정)	결재	작성	승인
	공정개선			원본대조필	

Before



After



문제점	● 설비관리 미흡(급유,청소,점검)		
적출일	2005. 04. 16	적출자	권문

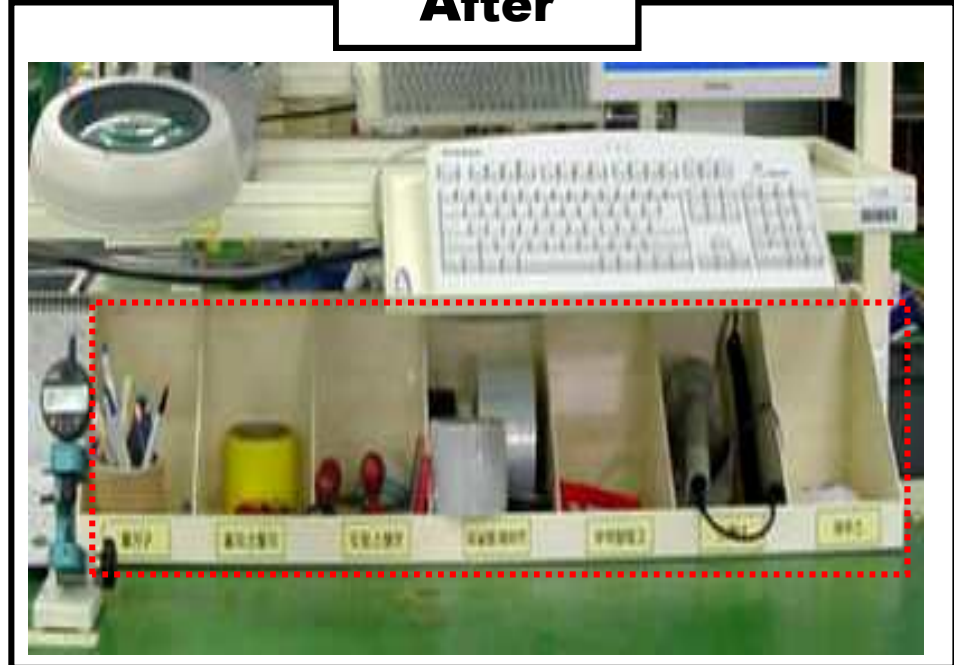
효과	● 자주보전기준서를 부착함으로써 작업자가 점검위치 파악용이		
개선일	2005. 9. 01	개선자	권문

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 가공 검사공정 검사구 개선)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	● 검사대 3정 5S 관리 미흡 및 편의성 저하		
적출일	2005.06.23	적출자	품질관리팀

효과	● 검사대에 검사구 보관대 설치 정리정돈 및 사용이 편리해짐		
개선일	2005.08.11	개선자	진성

작성팀	SPS B&A		결재	작성	승인
				(개선 테마 : 가공 검사공정 휴지통 분리수거용 추가배치)	
검사개선					

Before



After



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 검사 공정에서 배출되는 쓰레기를 분리수거하지 않음 ● 쓰레기통의 유동성이 매우 심함 <p>검사대 3정 5S 관리 미흡 및 편의성 저하</p>		
적출일	2005.06.26	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 쓰레기통을 추가 비치하여 검사공정에서 배출되는 합성류와 폐기류를 분리수거 함 		
개선일	2005.08.11	개선자	김종

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 가공 검사공정 간판 설치)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 검사공정 검사목표 속련도 등 표시판이 미흡하여 목표관리가 되지 않음 		
적출일	2005.07.12	적출자	품질관리팀

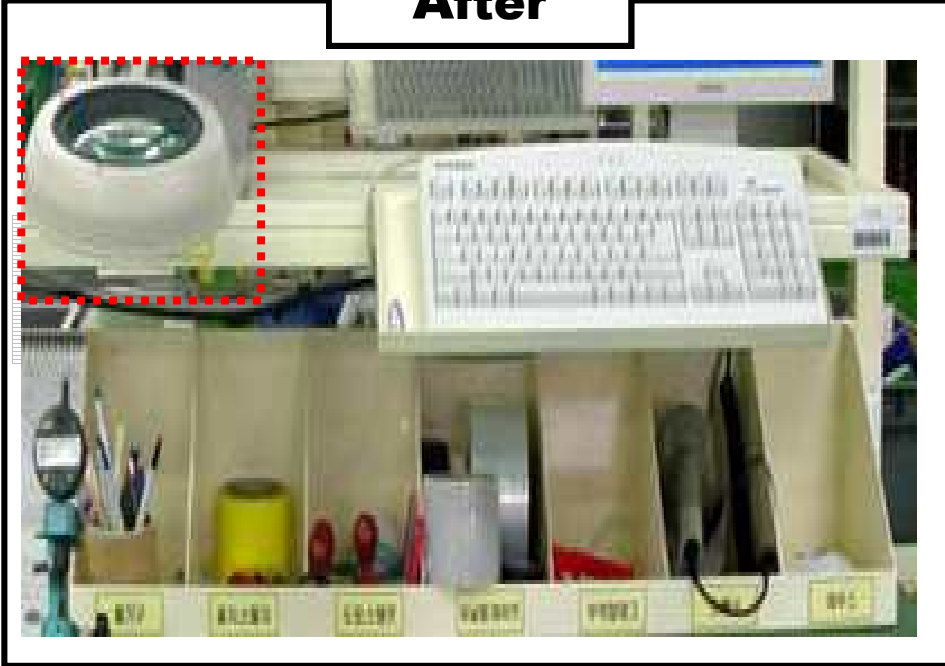
효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 검사목표 및 품질목표 표시판을 게시하여 목표관리 		
개선일	2005.08.26	개선자	김종

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 가공 검사대 점보 확대경 설치로 정밀검사 실시)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	● 검사시 육안에 의존한 정밀검사 신뢰성 저하		
적출일	2005.06.27	적출자	품질관리팀

효과	● 점보 확대경을 사용하여 정밀검사가 가능하여 심선잘림, 단자부식 등 정밀검사로 가능한 부적합 검출 가능		
개선일	2005.08.11	개선자	진성

작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 공정검사 운영 및 방안수립)		결재	작성	승인
				원본대조필	
검사개선					

Before

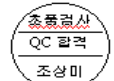
공정검사 운영 방안 미흡

After

◆ 공정검사 운영 방안

▶ 공정검사 운영기준

구분		등급표	S	A	B	C	D
①부격료(사내가공)	총결		90~100점	80~89점	70~79점	60~69점	59점 이하
②부격료(IN LINE&필드)	총결		90~100점	80~89점	70~79점	60~69점	59점 이하
③작업속편도	총결		90~100점	80~89점	70~79점	60~69점	59점 이하
④작업난이도	총결		81~100점	61~80점	41~60점	21~40점	20점 이하
공정검사 지정 도기(대상 인원)	평점 (①+②+ ③+④)	자동(18)	0	6	8	3	1
		반자동(10)	2	3	3	2	0
공정검사 주기			1회/주	3회/주	2회/일	4회/일	전수/일
공정검사 실시 일정			매월 첫주 월요일 오전 점업시	매주 화, 수, 목요일 오전 점업시	매일 오전, 오주 점업시	매일 오전 2회, 오주 2회 점업시	매일 매 LOT 점업시 (A/BAG 공정 및 작업자)
공정검사 평가 방법			N=3/LOT 공정검사 평가 시 이상이 없을 시 초중 검사 합격 도장으로 이동전표여 처리하며 공정검사일지여 기록 -> 초중 검사 도장				
공정검사 평가 결과 반영			* 등급별 대상 인원에 대한 결과치 1회/월 총합 보고하며 차기 공정검사 지정 호기 대상자 선정 및 관리 실시				
중점관리 사항			* D등급 작업자, A/BAG 공정 작업자 100% 초중 검사 실시				



문제점	● 가공 게이트 검사만으로 초기 품질에 대한 신뢰성이 없음		
적출일	2005.07.12	적출자	품질관리팀

효과	● 공정검사 운영방안을 수립하여 효율적인 공정검사로 초기 품질확보		
개선일	2005.08.16	개선자	김종

작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 공정검사 등급 및 기준표 설정)		결재	작성	승인
				원본대조필	
검사개선					

Before

공정검사 등급 및 기준표 미 설정

After

◀ 공정검사 기준/등급표 (별) ▶ 일자: 2005년 7월 기준

사물표 공정검사 기준 및 등급표						
등급	50-40대	30-20대	10-70대	60-50대	50대 이하	평가등급
합격	0	3	3	3	3	합격
불합격	1	1	1	1	1	불합격
합격기준	0.00% 이상 불량률					

형사표 공정검사 기준 및 등급표						
등급	50-40대	30-20대	10-70대	60-50대	50대 이하	평가등급
합격	0	0	0	0	0	합격
불합격	1	1	1	1	1	불합격
합격기준	0.00% 이상 불량률					

구분	사건번호	검사일자	검사결과	검사등급	검사일자	검사결과	검사등급	평가등급
1	101	05.07.01	합격	A	05.07.01	합격	A	합격
2	102	05.07.02	불합격	D	05.07.02	불합격	D	불합격
3	103	05.07.03	합격	B	05.07.03	합격	B	합격
4	104	05.07.04	합격	B	05.07.04	합격	B	합격
5	105	05.07.05	합격	B	05.07.05	합격	B	합격
6	106	05.07.06	합격	B	05.07.06	합격	B	합격
7	107	05.07.07	합격	B	05.07.07	합격	B	합격
8	108	05.07.08	합격	B	05.07.08	합격	B	합격
9	109	05.07.09	합격	B	05.07.09	합격	B	합격
10	110	05.07.10	합격	B	05.07.10	합격	B	합격
11	111	05.07.11	합격	B	05.07.11	합격	B	합격
12	112	05.07.12	합격	B	05.07.12	합격	B	합격
13	113	05.07.13	합격	B	05.07.13	합격	B	합격
14	114	05.07.14	합격	B	05.07.14	합격	B	합격
15	115	05.07.15	합격	B	05.07.15	합격	B	합격
16	116	05.07.16	합격	B	05.07.16	합격	B	합격
17	117	05.07.17	합격	B	05.07.17	합격	B	합격
18	118	05.07.18	합격	B	05.07.18	합격	B	합격
19	119	05.07.19	합격	B	05.07.19	합격	B	합격
20	120	05.07.20	합격	B	05.07.20	합격	B	합격
21	121	05.07.21	합격	B	05.07.21	합격	B	합격
22	122	05.07.22	합격	B	05.07.22	합격	B	합격
23	123	05.07.23	합격	B	05.07.23	합격	B	합격
24	124	05.07.24	합격	B	05.07.24	합격	B	합격
25	125	05.07.25	합격	B	05.07.25	합격	B	합격
26	126	05.07.26	합격	B	05.07.26	합격	B	합격
27	127	05.07.27	합격	B	05.07.27	합격	B	합격
28	128	05.07.28	합격	B	05.07.28	합격	B	합격
29	129	05.07.29	합격	B	05.07.29	합격	B	합격
30	130	05.07.30	합격	B	05.07.30	합격	B	합격

문제점	● 게이트 전수검사시 초기 품질확보가 되지 않아 고객품질 문제점이 나타남		
적출일	2005.07.01	적출자	품질관리팀

효과	● 작업자 등급 및 공정검사 기준 설정 및 시행으로 초기 품질확보		
개선일	2005.08.16	개선자	김종

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 가공 공정 부적합품 보관대 개선)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품 발생 시 부적합품 걸대를 사용하나 식별관리가 미흡하며 각 공정에 비치되지 않음. 		
적출일	2005.07.27	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합 발생시 부적합품 보관대 격리 보관 및 부적합처리절차 게시로 식별/격리 명확화 및 처리절차 숙지가능. 		
개선일	2005.08.30	개선자	진성

작성팀 검사개선	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 가공검사 부적합품 식별관리)			원본대조필	

Before

부적합 TAG

발생일자		작업장/호기	
LOT NO		일련번호	

부적합 내용 : _____
세부사항 : _____

4M

설비
 작업자
 자재
 방법

부적합 자재	수량 (EA)	판정	
		<input type="checkbox"/> 폐기 <input type="checkbox"/> 반송 <input type="checkbox"/> 재작업 <input type="checkbox"/> 특체	

QC (검사자)

(적절자) (수결자) (재검자)

승 불 승 불

(적절자) (수결자) (재검자)

출하대기

LOT NO	일련번호
--------	------

E1100-03 REV.0 [85×120mm]

After

가공 부적합 TAG

	발생일자	호기/작업자	LOT NO	공정 일련번호
--	------	--------	--------	---------

부적합 유형 : _____
상세 내용 : _____

4M	판정	부적합 자재	수량
<input type="checkbox"/> 설비 <input type="checkbox"/> 작업자 <input type="checkbox"/> 자재 <input type="checkbox"/> 방법	<input type="checkbox"/> 재작업 <input type="checkbox"/> 특체 <input type="checkbox"/> 반송 <input type="checkbox"/> 폐기		

[발견자] → 불합 → [수정자] → 불합 → [재검자] → 합격 → 출하대기

FB03-01 REV.1 [85×120mm]

문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 가공공정 내 부적합품 발견 시 부적합 TAG 기록관리를 Gate 전수검사 공정에서만 활용함. 		
적출일	2005.06.27	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 가공공정 내 부적합품에 대한 발견/조치 구분을 통한 자주검사자 품질검사자 업무 FLOW 명기로 부적합품 식별관리 개선 		
개선일	2005.08.08	개선자	김종

작성팀 검사개선	<h1>SPS B&A</h1>		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 부적합 관리대장 개정(인수,가공,완제품))			원본대조필	

Before

부적합품 관리대장		주관팀 구분								
NO	관리번호	P/NAME	P/NO	발생업체 발생일자	LOT NO SIZE	부적합내용	처리내용	조치완료일	확인	비고
1 페이지										

FB02-02 Rev.0 A4(297×210mm)

After

부적합품 관리대장		주관팀 구분		<table border="1" style="font-size: x-small;"> <tr> <th colspan="2">시정/개선 조치 대상 항목</th> <th colspan="2">개선/종료 대상 항목</th> </tr> <tr> <td>코드</td> <td>항목</td> <td>코드</td> <td>항목</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>입력/개선/인수</td> <td>E</td> <td>완/기</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>생/가공/가공</td> <td>F</td> <td>고객/불량</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>적합/가/개선</td> <td>G</td> <td>원인/회합</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>출력/개선</td> <td>H</td> <td>기/타</td> </tr> </table>		시정/개선 조치 대상 항목		개선/종료 대상 항목		코드	항목	코드	항목	A	입력/개선/인수	E	완/기	B	생/가공/가공	F	고객/불량	C	적합/가/개선	G	원인/회합	D	출력/개선	H	기/타
시정/개선 조치 대상 항목		개선/종료 대상 항목																											
코드	항목	코드	항목																										
A	입력/개선/인수	E	완/기																										
B	생/가공/가공	F	고객/불량																										
C	적합/가/개선	G	원인/회합																										
D	출력/개선	H	기/타																										
불량/접수/사항																													
NO	접수 일자	발생품명		수량	부적합 내용	발생 코드	담당 승인	조치 결과 사항																					
		품명	LOT NO					발생 일자	조치 내용	유연성 평가	담당	승인																	


FB02-02 Rev.1 A4(297×210mm)

문제점	● 부적합품 발생 시 시정조치에서 개선 진행에 대한 분류, 세부 사항 관리 미흡		
적출일	2005.08.10	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합 접수 사항과 조치 결과 사항에 대한 세부 사항 기입 ● 개선 완료후 유효성 평가 3개월 실시효과 		
개선일	2005.08.26	개선자	오승


작성팀 검사개선	SPS B&A (개선 테마 : 시정/개선 조치 요구서 개정)		결재	작성	승인
				원본대조필	

Before

 <input type="checkbox"/> 개선 <input checked="" type="checkbox"/> 부적합		조치요구서		요청부서	작성	검토	승인
관리번호	발생장소	품번	대역수량	■ 필요 <input type="checkbox"/> 불필요	형식기호		
수신처	발견자	LOT NO	조치	■ 즉시신발 <input type="checkbox"/> 대기 <input type="checkbox"/> 품개 <input type="checkbox"/> 수검후 품개			
작성일자	품명	발생수량	요구사항	■ 기 타 (품명 개선 가)			
문제점 및 개선요구사항 (<input type="checkbox"/> 발견 1 ■ ■ ■)							
현 품(문제점)	SPEC		개선요구 사항			비고	
특기사항	조치부본		담당	검토	승인		

HC01-01 Rev.0

After

 <input type="checkbox"/> 개선 <input type="checkbox"/> 시정		조치요구서		주요품	작성	검토	승인
관리번호	위험도명	조치명	시정요구 검토결과	조치기한			
작성일자	품번	발생일자	<input type="checkbox"/> 필요 <input type="checkbox"/> 불필요	조치항목			
주요품	LOT NO	발생수량	시정요구 요구사항	<input type="checkbox"/> 개작업 <input type="checkbox"/> 품개 <input type="checkbox"/> 반송 <input type="checkbox"/> 폐기 <input type="checkbox"/> 기타(특시 선별)			
검사자	발생수량	호기-관용기	<input type="checkbox"/> 시정요구/개선 대책 및 필요보고서 □기타()				
SPEC							
현 상(문제점)		원인분석		시정요구 사항		비고(별첨)	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">원인분석 추가</div>							
특기사항							
조치부본		담당	검토	승인			

FD03-02 REV.1

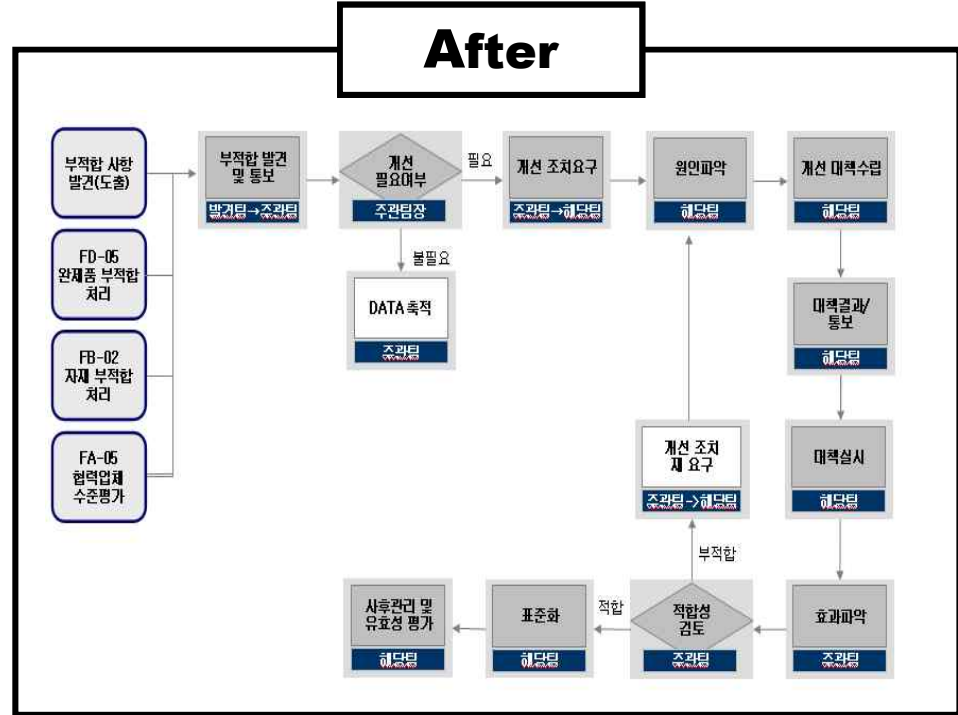
문제점	● 원인분석 항목 없음		
적출일	2005.08.10	적출자	품질관리팀

효과	● 시정/개선 조치 요구서 원인 분석란 추가 및 세부 항목추가로 자료의 분석능력 향상		
개선일	2005.08.15	개선자	김종

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 사후관리 프로세스 제정)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before

사후관리에 대한 프로세스 미 정립



문제점	● 현재 사후관리에 대한 프로세스 미정립		
적출일	2005.06.22	적출자	품질관리팀

효과	● 사후관리에 대한 프로세스 제정으로 업무 향상		
개선일	2005.07.02	개선자	김응

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1>	결재	작성	승인
	검사개선			(개선 테마 : 대책서 양식 개정 (인수,가공,완제품))	

Before

() 개선 대책서			작성	검토	승인
현상 / 원인	대책	일정			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; height: 150px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">사진(그림)부활</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">사진(그림)부활</div> </div>					
차 례	업 적	제정/주리	담당	검토	승인
용 연	담당자	시행 연도			
용 연	작성일자	승 인 연			

세종ECS/부리 시일센터

After

재발방지대책서			작성	검토	승인
문서번호	부서(업체명)	제출일자			
발발원상	프린 SPEC	원 인	대 령	담당	확인
담당자	발발일자	과거품질담당자	생산일자	생산 LOT NO.	특 인 항
주식회사 세원이씨에스 확 인 란			담당	검토	승인

E8200-05 Rev.1 A4(297×210mm)

문제점	● 개선 대책서 양식 불합리		
적출일	2005.06.13	적출자	품질관리팀

효 과	● 사내 및 외주 협력사 공통 양식으로 개정		
개선일	2005.06.22	개선자	오승

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1>	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	
(개선 테마 : 완제품검사 부적합품 식별관리 개선)					

Before

부적합 TAG					
일자	5월2일	발행자	아무개	불량 LOT [라벨번호]	020420
차종	GH-CAR FRONT	품번	91100-3F000	업체명	00전장
부적합 내용				수정자 (실명)	이종민 5/3
프로텍터 파손				재검자 (실명)	홍길준 5/4
				재검결과	안 / 불
				검사LOT [라벨]	02043003
* 불량 부위, 회로번호 등 세부 사항 기입				재평가자 (실명)	도승우 5/4
조치 내용				수정대기	5월6일
부적합품 조치내용 상세히 기입 (예) 프로텍터 교체(R/W) 후 구조검사 완료 수정자 : 파인 검사자 : 파인				검사대기	5월6일
				1차 재검	5월6일
				2차 재검	
* 노란색 □태두리선은 협력업체 작성 라임. * 협력업체 수정자, 검사자 실명 기재. 수정 조치 내용 기재.					

<p>▶ R/W 전달자 지정 결격사 자체 인증서 부여</p> <p>▶ 결격사 검사자 결격사 자체 인증서 부여</p> <p>▶ 합, 불 유무 판정(검사자)</p>	<p>▶ 품질 책임자 확인 검증 합격 판정시 실명 기재</p> <p>▶ 반송장소 어관 * 일자 * 표기 세명 → 업체(고품질수원자) 수정 완료 시 *일자* 기입</p> <p>▶ 품질 책임자 확인 검증 조치업체(합) 검사시 * 일자* 기입</p>
---	--

E1100-02 REV.0 (95 × 146mm)

After

원제품 부적합 TAG [협력업체②]					
차종		품번		불량 LOT [라벨번호]	
품명		수량		업체명	
부적합 내용				수정자 (실명)	
* 불량 부위, 회로번호 등 세부 사항 기입				재검자 (실명)	
				재검결과	안 / 불
				재검일자	
조치 내용				재평가자 (실명)	
* 뒤은신 태두리 부분은 협력업1				1차 판정	
				2차 판정	
발행관리		회수관리		협력업체	

E1100-02 REV.0 (95 × 146mm)

문제점	● 부적합품에 대한 식별관리 미흡
적출일	2005.07.13
적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품에 대한 식별관리 개선 ● 부적합관련 내용 기록추가로 추적성 및 협력 업체, 관련 부서 TAP'G 관리로 이력관리 향상개선
개선일	2005.08.30
개선자	김응

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 완제품검사 부적합품 보관함 개선)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



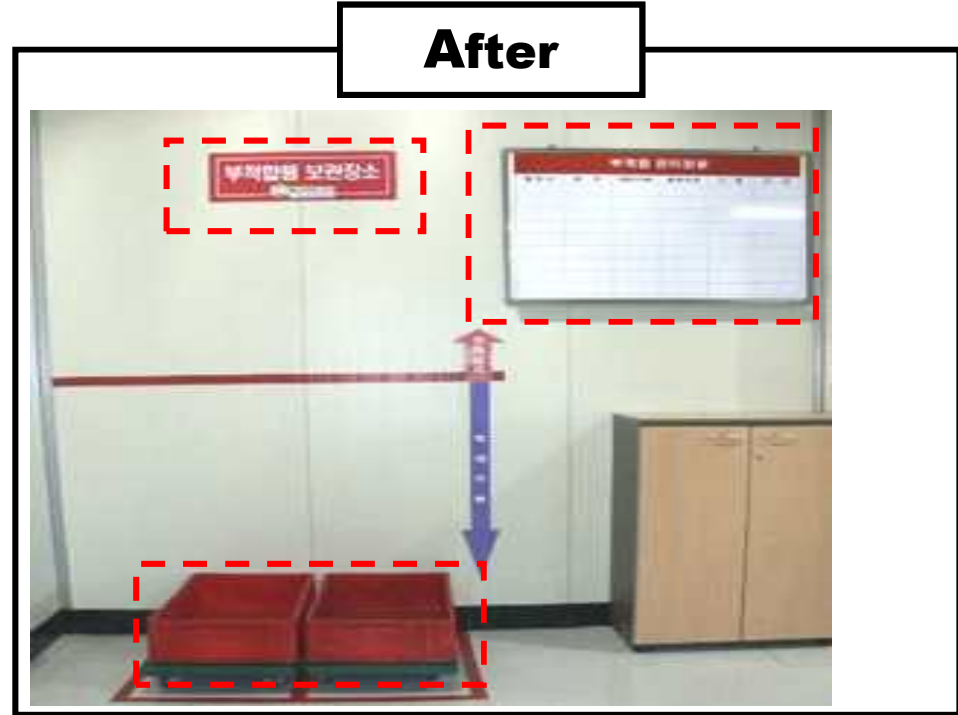
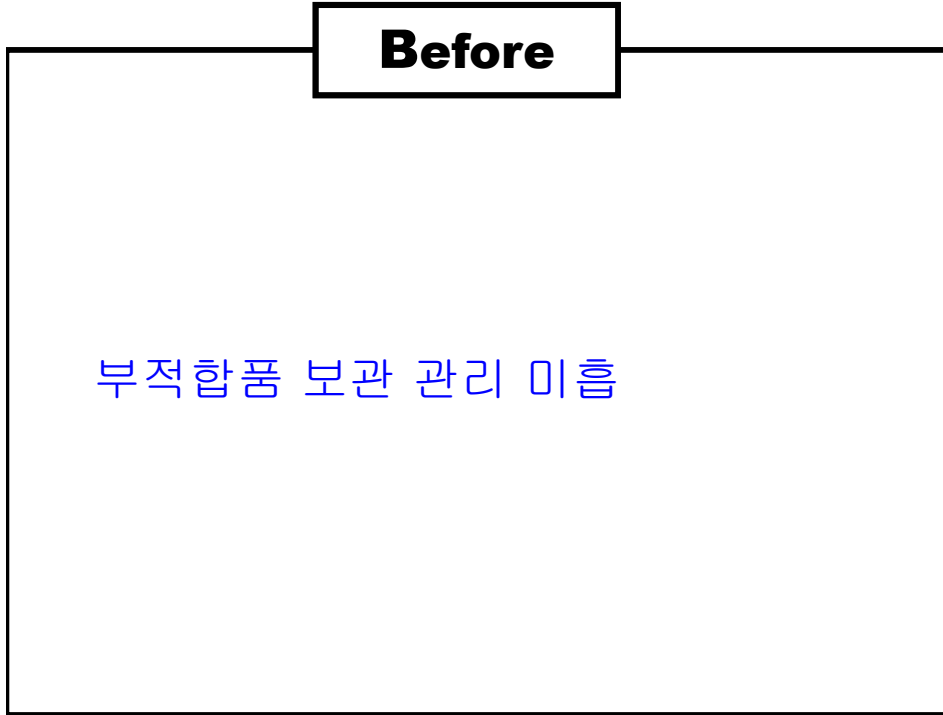
After



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품에 대한 기존 납품용 BOX 사용으로 식별관리 미흡 및 혼입 가능 		
적출일	2005.08.01	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품에 대한 별도의 RED BOX사용을 통한 격리 및 현장 가시화 관리. 		
개선일	2005.08.29	개선자	김응

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 완제품 부적합 보관장소 개선)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품 보관장소 식별 구분 미흡으로 부적합품 출입 우려 ● 입고 검사장 부적합 식별 구분 관리 미흡. 		
적출일	2005.08.01	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품 보관장소 식별 구분 관리를 통한 가시화 관리 ● 대차 높이를 포함한 적재 한계선 설정 ● 부적합관리 현황판 비치로 가시화 관리 		
개선일	2005.08.22	개선자	김응

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 완제품 표준 샘플 보관함 개선)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 차종별 표준 SAMPLE 보관관리 미흡. ● 차종 증가에 따른 보관함 미보유 		
적출일	2005.07.20	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 표준 SAMPLE 보관함 제작을 통한 검사 현장내 가시화 관리 실시. [표준 SAMPLE관리대장 작성] ● 전차종 표준 SAMPLE 보관함 사용 		
개선일	2005.08.29	개선자	김응

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 한도견본 일상점검 시트 제정)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before

한도견본 일상점검 SHEET 미 정립

After

한도견본 일상점검 SHEET (1月)													결	작성	검토	승인																			
기준	0H-05R	호번											재																						
종명	IR-III	EO-110																																	
IIO	체크 항목		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	확인	
1	전부커 와이어 경량 상태																																		
2	단자 밀림 및 변형 유, 무 상태																																		
3	전구간 테이핑 상태(문단부 테이핑)																																		
4	전구간 길이 도면 SPEO 일치 여부																																		
5	콘케이스트 콘을 구간별 표기 및 비형현상 확인																																		
6	제동장전 상태(연기 유입음)																																		
7	제동라벨 도면과 일치여부 확인 (최신 EO-110)																																		
8	BROWNET 비형현상 확인																																		
9	하우징 및 프로텍터 파손 유, 무 상태																																		
10	CLIP 이물질 유, 무 확인																																		
11	밴드케이블 이물질 유, 무 확인																																		
12	단자 부식 유, 무 확인																																		
13	원료패드 부착상태																																		
14	하우징별 리테이너 누락 및 체결 상태																																		
15	제동 분기별 체결 상태 유, 무 점검																																		

문제점	● 한도견본 일상점검 시트 없음		
적출일	2005.07.06	적출자	품질관리팀

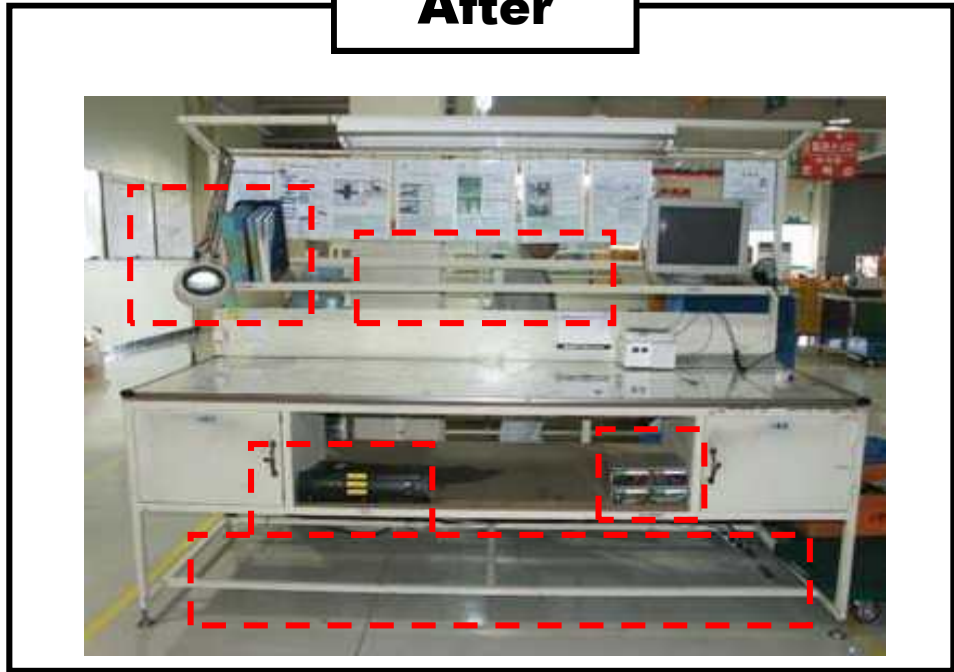
효과	● 일일 한도견본 점검 실시로 정확한 검사 진행		
개선일	2005.07.27	개선자	김응

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 완제품 검사공정 검사대 개선)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 검사 필요 물품 위치 미지정으로 일체감이 없음 ● 상하단 선반에 필요 없는 물품 적재 		
적출일	2005.07.20	적출자	품질관리팀

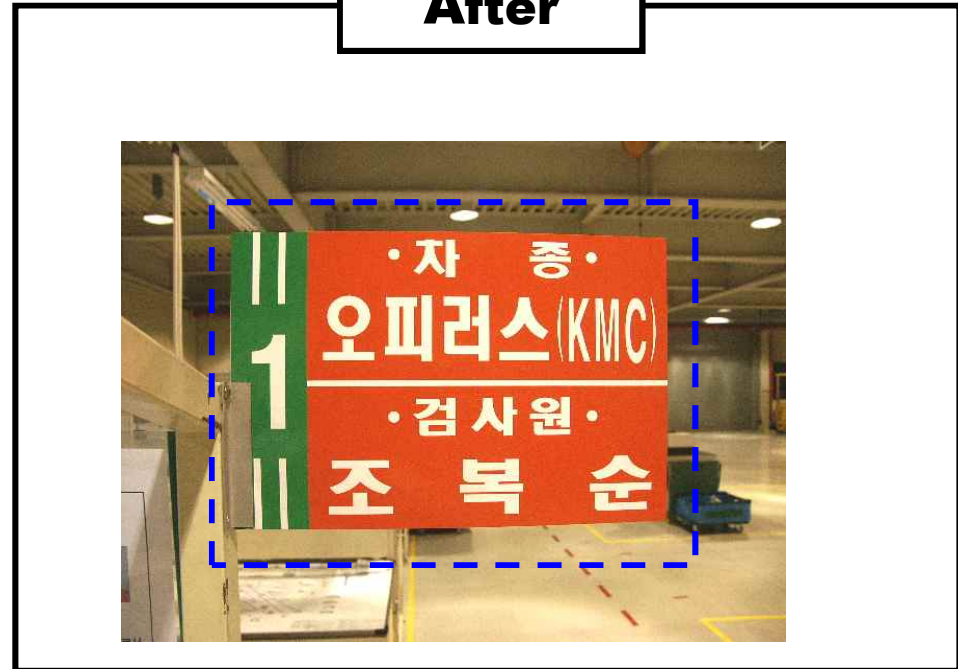
효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 검사 물품별 위치 지정 및 상하단 선반을 제거하여 가시화 관리/환경개선 		
개선일	2005.08.22	개선자	김응

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 검사대별 네임플레이트 부착)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After

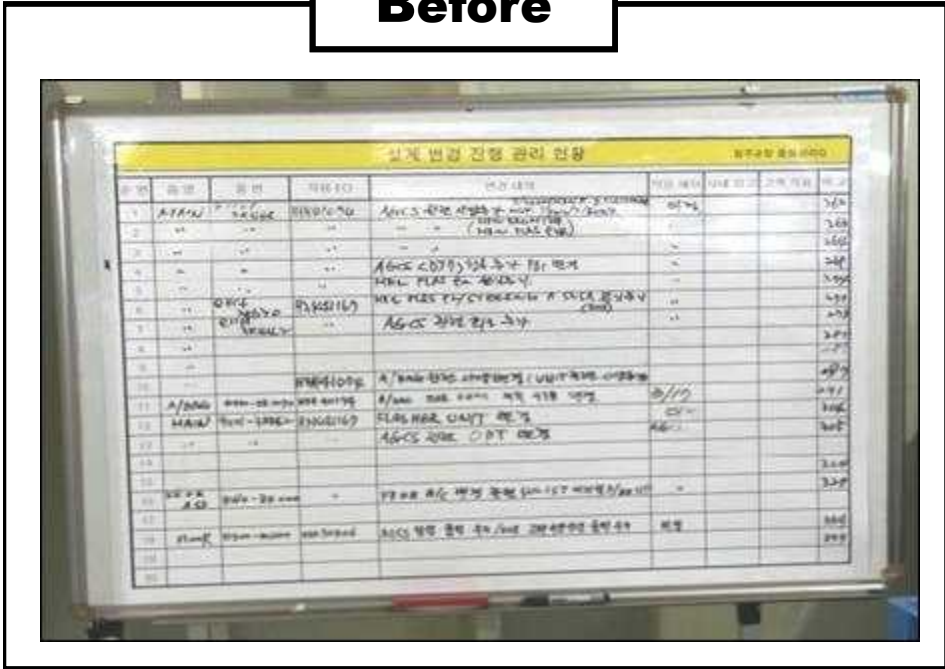


문제점	● 검사대별 차종 메인 플레이트 미부착		
적출일	2005.06.25	적출자	품질관리팀

효과	● 검사대별 메인 플레이트 제작 및 부착을 통한 검사구분 및 가시화 관리.		
개선일	2005.08.22	개선자	김응

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 설계변경 현황판 개정)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	● 설계 변경내역 현장가시화 관리 미흡		
적출일	2005.07.13	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 차종별 설계변경 현황판 제작 및 비치로 인한 초도품 입고관리 용이함 ● 관리자 지침 및 검사원 지침 구분으로 작성 용이함 		
개선일	2005.08.10	개선자	김응

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 완제품 구조 검사판 개선)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After

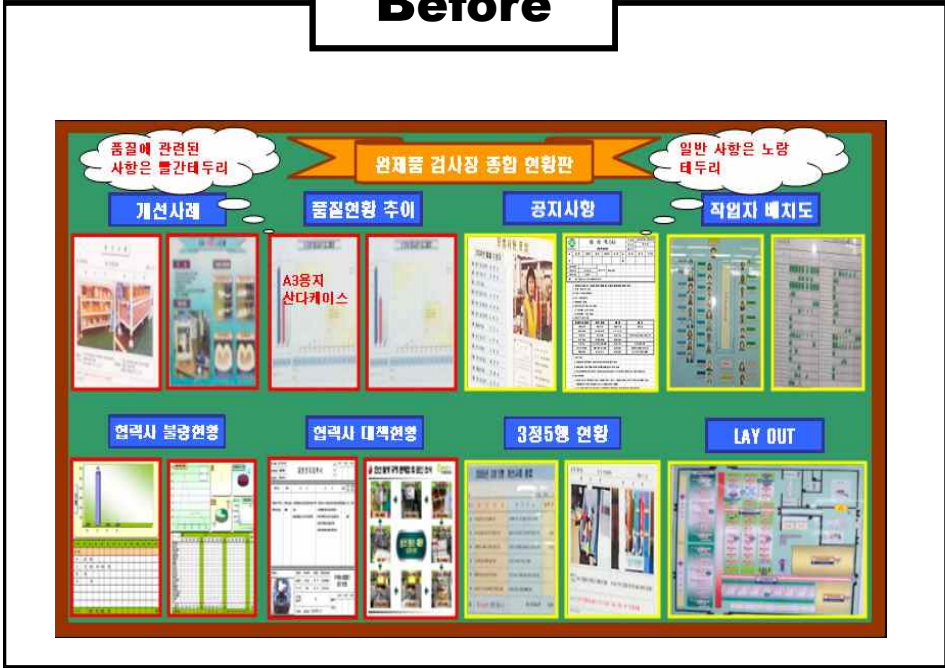


문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 차종별 전ITEM에 대한 구조검사판 미비치로 인한 검출력 저하 및 가시화 관리 저하. 		
적출일	2005.07.20	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 검사 공정내 차종별 1:1구조 검사판 제작을 통한 검출력 향상 및 가시화 관리. (검사판도 개선) 		
개선일	2005.08.17	개선자	김응

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 완제품 검사장 종합 현황판 제작)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	종합 현황판 관리 미흡			효과	● 완제품 입고검사 품질 종합 현황판 제작으로 가시화 관리		
	● 검사장내 품질현황판 미흡						
적출일	2005.07.20	적출자	품질관리팀	개선일	2005.08.25	개선자	김응

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 인수검사 부적합품 보관장소 제작)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



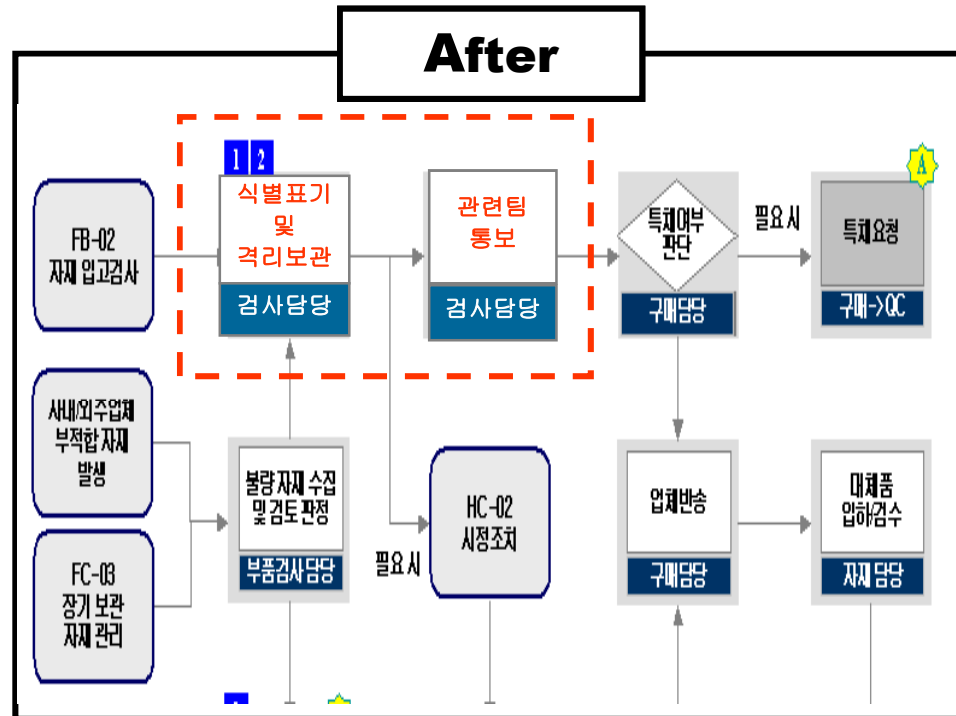
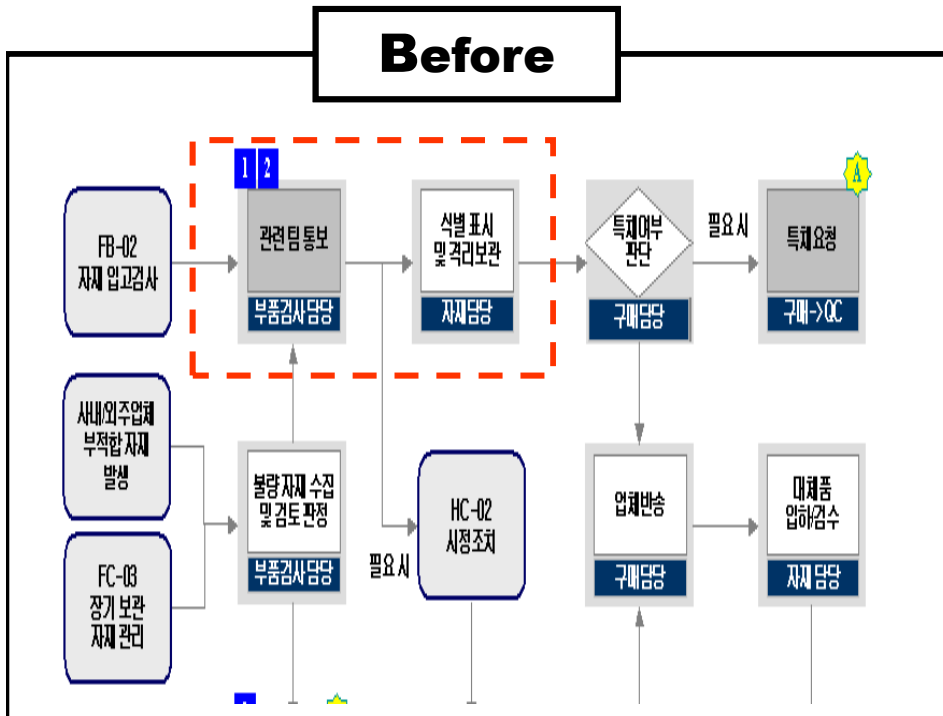
After



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합 발생시 별도 격리 장소에 보관되나 즉시 반송 및 3정5행 관리 미흡 ▶ 부적합 TAG등 보관함 구분관리 미흡 		
적출일		적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품 격리 보관 및 식별 구분 관리 ● 가시관리로 인한 업무 효율성 ● 현장 3정 5행 관리 		
개선일		개선자	품질관리팀

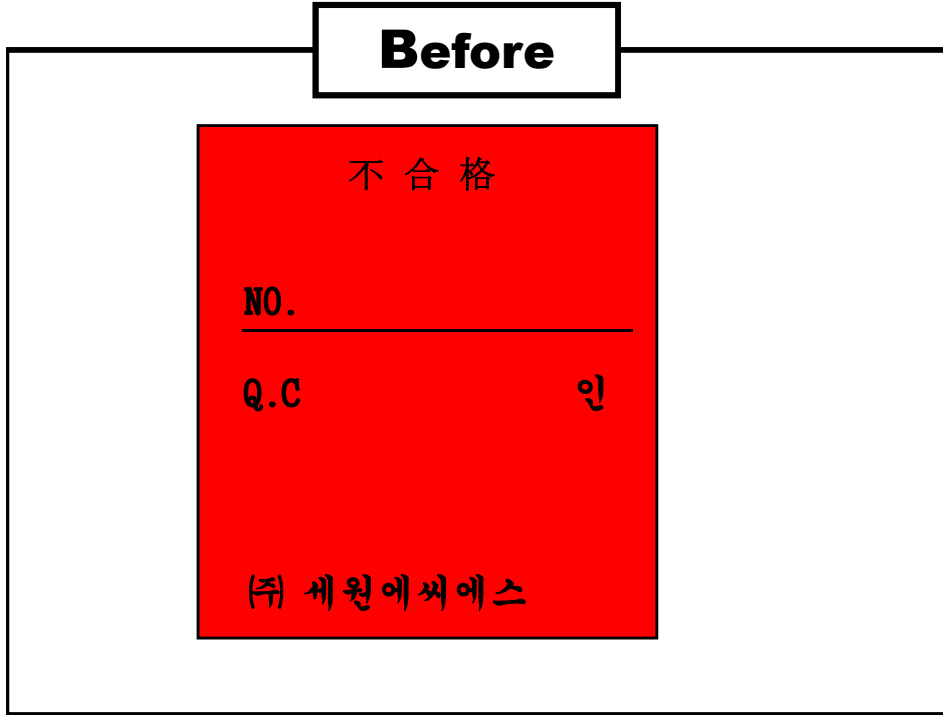
작성팀 검사개선	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 자재 부적합처리 프로세스 개정)			원본대조필	



문제점	● 자재 부적합처리 업무 프로세스 순서 부적합		
적출일	2005.07.25	적출자	품질관리팀

효과	● 업무 프로세스 순서 재 정립 식별표기 및 격리보관후 관련팀 통보 변경		
개선일	2005.08.18	개선자	오승

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 원.부자재 부적합 TAG 변경)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품 식별 라벨내 관련 내용 확인 불가 ● 부적합 유형에 대한 식별관리 미흡 		
적출일	2005.07.25	적출자	품질관리팀

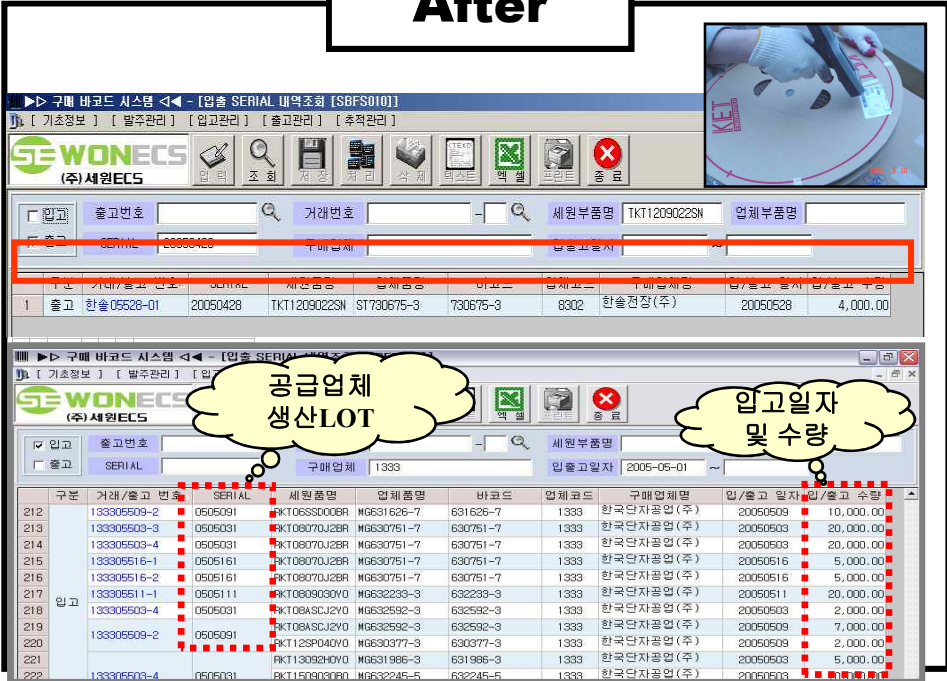
효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합 TAG 내 상세사항 기재 (발생일자, 작성자, LOT NO, 업체명등) ● 부적합 내용 및 조치내용을 기재하여 진행 사항 확인 		
개선일	2005.08.03	개선자	오승

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1>	결재	작성	승인
	검사개선			(개선 테마 : 자재 입.출고품 LOT 추적관리 시스템 구축)	

Before



After



문제점	● 원.부자재 입.출고시 LOT NO 추적관리 불가		
적출일	2005.07.07	적출자	품질관리팀

효과	● 자재입고시 POP 시스템 바코드 스캔 작업으로 LOT NO 입력 ● 입력 자료 보고서 출력으로 역추적 가능		
개선일	2005.08.25	개선자	오승

작성팀	SPS B&A	결재	작성	승인
			검사개선	원본대조필
(개선 테마 : 가공 POP 시스템 LOT 추적관리 구축)				

Before

자재이동방지 바코드 입력해드립니다.

바코드를 입력하세요 새로고침

이동전표 :

터미널 :
터미널정보(좌) 터미널정보(우)

와이어 :
와이어정보

SEAL :
실 정보(좌) 실 정보(우)

금형명 :
관리번호 (좌) 관리번호 (우)

확 인 :

A	품번	우선순위	절단수량	WIRE	선경	색상	절단길이	터미널
1	2005-05-31 10:48:00 91630-08050-P8	0003	4000	AVSS	00.3000	B	910	TKT1208022S
2	2005-05-31 08:47:32 91535-3E000-02	0002	70	AVSS	00.3000	B	740	TKT1208022S
3	2005-05-31 08:47:11 91530-3E001-13	0001	30	AVSS	00.3000	B	740	TKT1208022S

After

자재이동방지 바코드 입력해드립니다.

바코드를 입력하세요 새로고침

이동전표 : **05621-047_ZUD448C**

터미널 : **TKU3509002SN** **050224123** **TAP3409021SN** **05225D**
TKU3509002SN Serial TAP3409021SN Serial

와이어 : **AVSS 00.85 R** **LW500**
AVSS 00.85 R Serial

SEAL :
정보없음 Serial 정보없음 Serial

금형명 : **A20-0413** **A20-1118**
관리번호 (좌) 관리번호 (우)

확 인 :

A	품번	우선순위	절단수량	WIRE	선경	색상	절단길이	터미널
1	2005-06-22 15:23:46 88651-3F100-13	0016	200	AVSS	01.2500	R	1800	TKU350SD0
2	2005-06-22 15:23:38 88651-3F100-14	0015	200	AVSS	01.2500	R	1840	TKU350SD0
3	2005-06-22 15:02:03 88651-3F100-14	0014	200	AVSS	01.2500	B	1840	TKU350SD0
4	2005-06-22 14:58:06 88651-3F100-13	0013	200	AVSS	01.2500	B	1800	TKU350SD0
5	2005-06-22 14:56:40 91670-3F040-09	0012	200	AVSS	01.2500	B	530	TKT3525002
6	2005-06-22 14:54:54 91670-3F030-09	0011	30	AVSS	01.2500	B	530	TKT3525002
7	2005-06-22 14:54:45 91670-3F020-09	0010	50	AVSS	01.2500	B	530	TKT3525002

문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 가공공정 절압 자재에 대한 LOT 추적 불가 ● POP 시스템내 LOT NO 입력 불가 		
적출일	2005.07.07	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 가공 POP 시스템내 LOT NO 입력란 구축 ● 이동전표 대비 소요 자재에 대한 바코드 스캔 작업으로 LOT NO 입력 		
개선일	2005.08.25	개선자	오승

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 가공 POP 시스템 LOT 추적관리 보완)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before

동일부품 품질시 LOT 입력 불가

After



문제점	● 이동전화 대비 자재 결품시 LOT NO 입력 불가		
적출일	2005.07.07	적출자	품질관리팀

효과	● 자재 품질시 해당 자재 바코드 스캔시 등록 시스템 생성 → 미 입력시 작업 불가		
개선일	2005.08.25	개선자	오승

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 가공 POP 시스템 LOT 추적관리 보완)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before

고객 인라인 부적합 발생시
자재 LOT 추적 불가

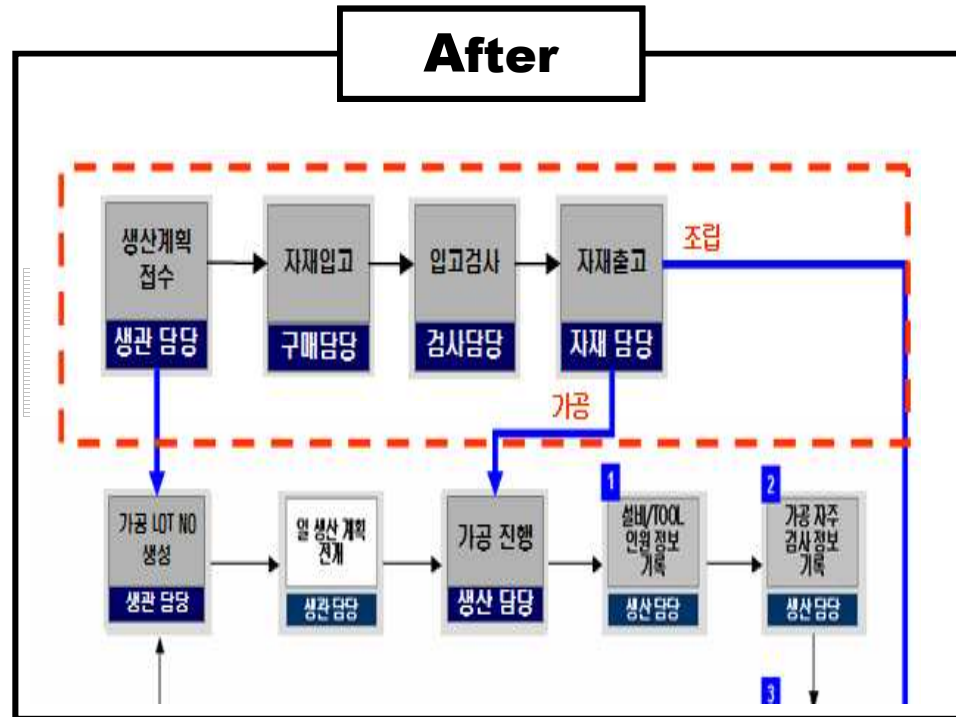
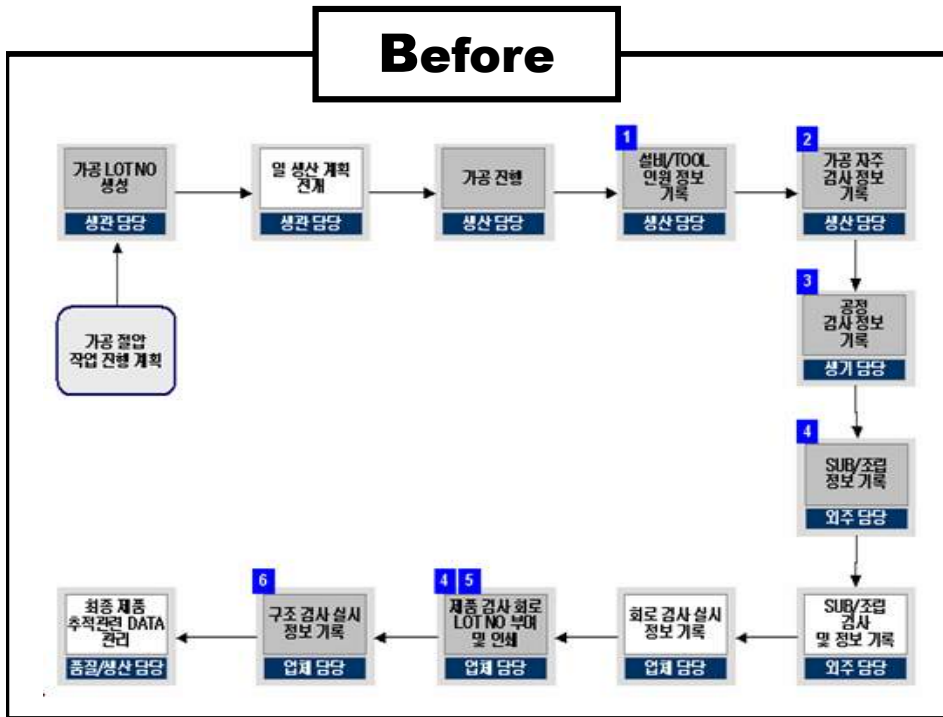
After

생산 LOT NO	세원부품명	업체부품명	SERIAL	구분	작업일자
05610-AD1	WSS0050700	AVSS 0.5L	LW500	WIRE	2005-07-04 오후 12:00:30
05620-001	TKT3525002BR	ST730268-1	20050503	TERMINAL [우]	2005-06-21 오후 2:09:32
	WSS0125300	AVSS 1.25R	01755	WIRE	2005-06-21 오후 2:09:32
05620-002	TKT3525002BR	ST730268-1	20050503	TERMINAL [우]	2005-06-21 오후 2:18:40
	WSS0125300	AVSS 1.25R	01755	WIRE	2005-06-21 오후 2:18:40
05621-045	TKT3525002BR	ST730268-1	20050503	TERMINAL [우]	2005-06-21 오후 2:16:04
	WSS0125300	AVSS 1.25R	01755	WIRE	2005-06-21 오후 2:16:04
05621-047	TKU8609002SN	MT095-95280	050224123	TERMINAL [좌]	2005-06-22 오후 3:56:28
	TAP3409021SN	368087-1	052250	TERMINAL [우]	2005-06-22 오후 3:56:28
05622-051	WSS0085300	AVSS 0.85R	LW500	WIRE	2005-06-22 오후 3:56:28
	WSS0085300	AVSS 0.85R	LW500	WIRE	2005-06-22 오후 3:57:15
05622-051	TAP1204002SN	173716-1	05166N	TERMINAL [좌]	2005-06-23 오후 2:35:26
	TKT1209032SN	ST730775-3	20050602	TERMINAL [우]	2005-06-23 오후 2:35:26
05622-051	WSS0030210	AVSS 00.30 WB	LW500	WIRE	2005-06-23 오후 2:35:26
	TAP1204002SN	173716-1	05166N	TERMINAL [좌]	2005-06-23 오전 9:32:07
05622-051	TKT1209032SN	ST730775-3	20050602	TERMINAL [우]	2005-06-23 오전 9:32:07
	WSS00304A0	AVSS 0.36/0	LW500	WIRE	2005-06-23 오전 9:32:07
05622-051	TAP1204002SN	173716-1	05166N	TERMINAL [좌]	2005-06-23 오전 9:09:33
	WSS0030100	AVSS 0.36	LW500	WIRE	2005-06-23 오전 9:09:33
05622-051	TAP1204002SN	173716-1	05166N	TERMINAL [좌]	2005-06-23 오전 9:15:14
	WSS0030100	AVSS 00.30 B	LW500	WIRE	2005-06-23 오전 9:15:14

문제점	● 고객 인라인등 부적합 발생시 소요 자재에 대한 LOT 추적관리 불가		
적출일	2005.07.07	적출자	품질관리팀

효과	● 자재 품질시 해당 자재에 대해 바코드 스캔으로 2차 등록 시스템 구축 → 미 입력시 작업 불가		
개선일	2005.08.25	개선자	오승

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : LOT 추적관리 프로세스 개정)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 자재입.출고에 대한 업무 프로세스 누락 → 가공공정 LOT NO 관리부터 정립됨 		
적출일	2005.07.21	적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 자재입고 → 입고검사 → 자재출고에 대한 업무절차 추가 정립 		
개선일	2005.08.17	개선자	오승

작성팀 검사개선	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 사내 4M변경 의뢰서/승인 양식 개정)			원본대조필	

Before

4M변경 <input type="checkbox"/> 의뢰서 <input type="checkbox"/> 승인		발신	작성	검토	승인
주관팀 (협력업체명)	품명		일련	일차	부서장
작성자	품번	수량			
작성일자	공정명				
변경사유	<input type="checkbox"/> 불량방지 <input type="checkbox"/> 품질향상 <input type="checkbox"/> 생산성향상 <input type="checkbox"/> 제조공정 개선 <input type="checkbox"/> 생산량의 변동 <input type="checkbox"/> 설비고장 <input type="checkbox"/> 기타 ()				
변경사유	<input type="checkbox"/> 사람 <input type="checkbox"/> 설비, 기계 <input type="checkbox"/> 재료, 부품 <input type="checkbox"/> 조건, 방법 <input type="checkbox"/> 공정 <input type="checkbox"/> 외주업체 변경 <input type="checkbox"/> 기타 ()				
변경내용	원 재		변 결		
비밀 NO COMO	담당		담당	승인	PPAP(SIR) 진행 여부 <input type="checkbox"/> 제품보증서 <input type="checkbox"/> 사양변경명세서 <input type="checkbox"/> 견학용 검사성적서 <input type="checkbox"/> 직통권사구/시험구 <input type="checkbox"/> 시험결과 <input type="checkbox"/> 공정능력도 <input type="checkbox"/> 공정 FMEA <input type="checkbox"/> OC 공정도 <input type="checkbox"/> 검사기준서 <input type="checkbox"/> 공정능력 조사서 <input type="checkbox"/> GAUGE R & R <input type="checkbox"/> 작업표준 <input type="checkbox"/> 제조공정도
	QC				
	개발				
	기술				
특기사항					

EC03-01 Rev.0 A4(210×297mm)

After

사내 4M변경 <input checked="" type="checkbox"/> 의뢰서 <input type="checkbox"/> 승인		발신	작성	검토	승인
주관팀	품명		일련	일차	부서장
작성자	품번	수량			
작성일자	공정명				
변경항목	<input type="checkbox"/> 작업자 <input type="checkbox"/> 설비/치구 <input type="checkbox"/> 작업방법,조건 <input type="checkbox"/> 자재,재료 <input type="checkbox"/> 환경 <input type="checkbox"/> 기타 <input type="checkbox"/> 신규인원 투입 <input type="checkbox"/> 대체 인원 <input type="checkbox"/> 작업자 공경 이동 <input type="checkbox"/> 공정 LAY OUT 변경 <input type="checkbox"/> 신규 설비 추가(설비고장) <input type="checkbox"/> 치구 향상 및 치수 변경 <input type="checkbox"/> 설비에 의한 작업변경 <input type="checkbox"/> ES/MS SPEC 변경 <input type="checkbox"/> 품질 향상 <input type="checkbox"/> 생산성 향상 <input type="checkbox"/> 기타 ()				
변경사유	<input type="checkbox"/> 사람 <input type="checkbox"/> 설비, 기계 <input type="checkbox"/> 재료, 부품 <input type="checkbox"/> 조건, 방법 <input type="checkbox"/> 공정 <input type="checkbox"/> 외주업체 변경 <input type="checkbox"/> 기타 ()				
변경내용	원 재		변 결		
비밀 NO COMO	생산		담당	승인	제출서류 <input type="checkbox"/> 대체 인원 <input type="checkbox"/> 작업자 공경 이동 <input type="checkbox"/> 공정 LAY OUT 변경 <input type="checkbox"/> 신규 설비 추가(설비고장) <input type="checkbox"/> 치구 향상 및 치수 변경 <input type="checkbox"/> 설비에 의한 작업변경 <input type="checkbox"/> ES/MS SPEC 변경 <input type="checkbox"/> 품질 향상 <input type="checkbox"/> 생산성 향상 <input type="checkbox"/> 기타
	설기				
	품질				
	기타				
특기사항					

EC03-01 Rev.1 A4(210×297mm)

문제점	● 사내 4M변경 의뢰서/승인 양식이 없음. [개선전 양식은 협력업체 4M 변경 양식]		
적출일	2005.07.26	적출자	품질관리팀

효과	● 협력업체 4M 변경 양식을 현 사내에서 발생하는 항목 및 사유 근거로 수준에 맞게 사내 4M변경 양식 개정 (EC03-01 REV.0→1)		
개선일	2005.08.09	개선자	김종

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 부품 검사공정 품질목표 현황판 제작)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before

품질목표 게시판 없음

After



문제점	● 부품품질 목표 현황 가시화 미흡		
적출일	2005.07.07	적출자	품질관리팀

효과	● 검사장내 부품품질 목표 필달 현황판 가시화 관리		
개선일	2005.08.12	개선자	오승

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 부적합 관리 현황판 제작)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before

부적합 관리 현황판 없음

After



문제점	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품 보관장소에 대한 가시화 관리 미흡. 		
적출일		적출자	품질관리팀

효과	<ul style="list-style-type: none"> ● 부적합품 보관장소에 현황판 비치로 부적합 발생시 일 기재 관리 ● 검사장내 가시화 관리 		
개선일		개선자	품질관리팀

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 부품 검사공정 네임 플레이트 제작)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



After



문제점	● 검사장 네임 플레이트 가시화 미흡		
적출일	2005.07.07	적출자	품질관리팀

효과	● 부품 검사공정 네임 플레이트 제작 가시화		
개선일	2005.08.19	개선자	오승

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1>	결재	작성	승인
	검사개선			(개선 테마 : 부품 검사공정 부적합 WORST 5사 현황판 제작)	

Before

부적합 WORST 현황 관리 미흡

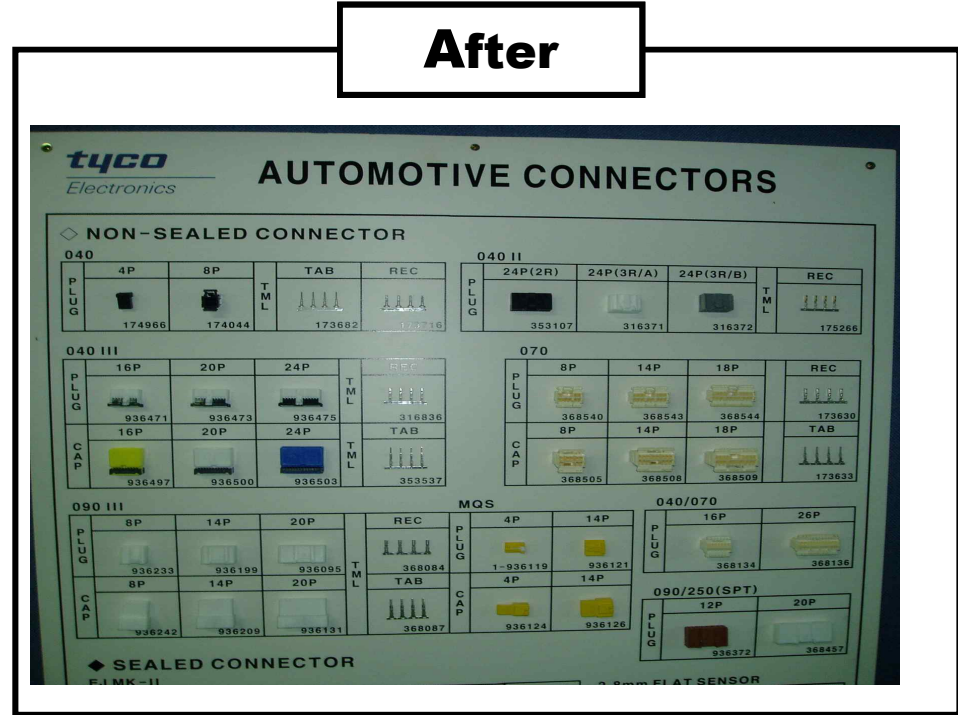
After



문제점	● 공급사 부적합 현황관리가 미흡함		
적출일	2005.07.25	적출자	품질관리팀

효과	● 월별 부적합 WORST 5사 현황 관리로 품질의식 개선 및 가시화		
개선일	2005.08.18	개선자	오승

	작성 팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 인수검사 공정 한도견본 제작)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	



문제점	● 중점관리 부품에 대한 한도견본 관리 미흡		
적출일	2005.07.25	적출자	품질관리팀

효과	● 중점관리 대상 Item을 선정하여 한도 견본 제작		
개선일	2005.08.03	개선자	오승

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 인수검사장 LAY OUT 변경)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before



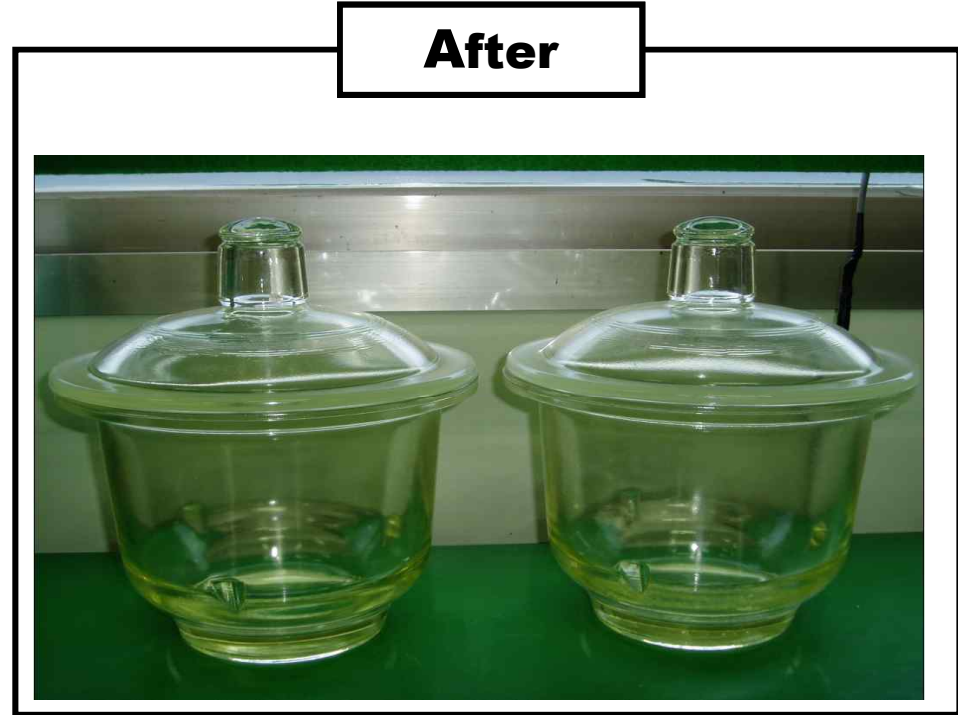
After



문제점	● 인수검사장 공간부족 및 가시화 관리 미흡		
적출일	2005.07.24	적출자	품질관리팀

효과	● 인수검사장 공간확보 및 가시화 관리		
개선일	2005.08.24	개선자	오승

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 인수검사 냄새시험 검사장비 구매)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	



문제점	● 냄새 검사장비가 없어 검사 진행 불가		
적출일	2005.08.11	적출자	품질관리팀

효과	● 냄새 검사장비 테시케이터 구매로 냄새 검사 실시		
개선일	2005.08.22	개선자	오승

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 인수검사장 분리 쓰레기통 구매)	결재	작성	승인
	검사개선			원본대조필	

Before

분리 수거 쓰레기통 없음

After



문제점	● 인수검사 진행후 폐기품에 대한 분리 쓰레기통이 없어 환경 문제점 발생		
적출일	2005.08.02	적출자	품질관리팀

효과	● 쓰레기통 구매로 분리하여 관리함		
개선일	2005.08.16	개선자	오승

	작성팀	SPS B&A	결재	작성	승인
	부품사육성			(개선 테마 : 등급별 인센티브/페널티 부여 개정)	

Before

6) 사후 관리 및 구매정책 반영

등급	점수	INCENTIVE	PENALTY
1등급	86점 이상	개발 참여 및 우선권 부여 및 발주 비율 확대	없음
2등급	75점 이상	개발 참여 지속 및 지속적 거래 유지	없음
3등급	60점 이상	거래 유지 가능	추가 개발 검토
4등급	50점 이상	없음	개발 참여권 미 부여 및 거래선 유지 여부 검토
5등급	50점 이하	없음	개발 및 거래 중지 및 대체선 개발

After

"A" PART 등급별 INCENTIVE / PENALTY 부여 기준 및 구매 정책			
등급	점수	INCENTIVE	PENALTY
1등급	90 / 100	<ul style="list-style-type: none"> ① 신제품 개발 참여 시 우선권 부여 ② 6시그마 개선연료 가 포워 ③ 공헌한 신기술 지원 ④ 품질경쟁대회 우수업체 자격 부여 ⑤ 중국 현지 공상 견학 및 관광 ⑥ 발주 비율 확대 ⑦ 지속적 거래 유지 ⑧ 제품 개발 참여권 부여 ⑨ 6시그마 개선연료 가 포워 	<ul style="list-style-type: none"> ① 다음과 같은 경우 등급 하향 조정한다. - 점년도 또는 정보보다 수준 평가 등급 하향 시 또는 4회 신고 미 신고 시 1등급 하향 조정한다. - 단, 고객 W-LINE STOP 발생 시 4등급으로 하향 조정한다.
2등급	80 / 89	<ul style="list-style-type: none"> ① 신제품 개발 참여 시 우선권 부여 ② 6시그마 개선연료 가 포워 	<ul style="list-style-type: none"> ① 다음과 같은 경우 등급 하향 조정한다. - 세부 사항 상동
3등급	70 / 79	<ul style="list-style-type: none"> ① 거래 유지 가능 ② 부품 개발 시 경쟁 입찰 참여 	<ul style="list-style-type: none"> ① 다음과 같은 경우 등급 하향 조정한다. - 세부 사항 상동 ② 추가 개발 검토
4등급	60 / 69	없음	<ul style="list-style-type: none"> ① 다음과 같은 경우 등급 하향 조정한다. - 세부 사항 상동 ② 또는 수준 평가 시 4등급이 연속 2회 발생 시 5등급으로 하향 조정한다. ③ 개발 참여권 미 부여 및 거래선 유지 여부 검토
5등급	50 미만	없음	<ul style="list-style-type: none"> ① 수준 평가 등급 연속 2회 5등급 발생 시 거래 중지 및 대체선 개발 ② 발주 비율 조정(기존 거래총 10% 내 조정)

문제점	<ol style="list-style-type: none"> 1. 인센티브/페널티 기준 부적합 2. 중요 부품업체별 등급제 인센티브/페널티 미 수립에 따른 구매 정책 수립 어려움 3. 협력업체 동기 부여 결여에 따른 업체 수준 향상 실적 미흡 		
적출일	05. 04. 15	적출자	하중

효과	<ol style="list-style-type: none"> 1. 인센티브/페널티 기준 세분화[A,B,C PART별] 2. 중요 부품업체별 등급제 인센티브/페널티 매트릭스 수립에 따른 구매 정책 수립 용이 3. 협력업체 동기 부여 제공에 따른 수준 향상 기대 		
개선일	05. 06. 28	개선자	하중

Before

	프로세스 번호 및 명칭	개정 현황	프로세스 책임자	주요 성과지표	PAGE
	FA-03 협력업체 수준 평가	04.07.01(Rev.0)	외주,구내담당		4/7

■ 업무 상세요령

■ 부품업체 수준평가 기준

1) 공정 품질 (PPM)

구분	총 평가 점수	구분 평가 점수					
		100 PPM 미만	101~300 PPM	301~1,000 PPM	1,001~3,000 PPM	3,001 PPM 이상	비고
점수	25 점	100 점	80 점	60 점	40 점	0 점	

▶ 공정 품질 (PPM) = (불량일고 수/제품일고 수) × 10⁻⁶

▶ 총 평가 배점 = 구분 평가 소계 득점 × (총 평가 배점 ÷ 100)

3) 입체 평가(공정 완성) 실적

구분	총 평가 점수	구분 평가 점수					
		86점 이상	75점 이상	60점 이상	60점 이하	비고	
점수	30 점	100 점	80 점	60 점	40 점		

▶ 총 평가 배점 = 구분 평가 소계 득점 × (총 평가 배점 ÷ 100)

4) 입부 열조도

구분	총 평가 점수	구분 평가 점수					
		품질		90%			
		100 점	80 점	60 점	40 점	0 점	비고
점수	20 점	100 점	80 점	60 점	40 점	0 점	10 점

▶ 총 평가 배점 = 구분 평가 소계 득점 × (총 평가 배점 ÷ 100)

5) 평가 점수별 등급 부여 기준

평가 점수	86점 이상	75점 이상	60점 이상	50점 이상	50점 미만
등급	1 등급	2 등급	3 등급	4 등급	5 등급

After

■ 부품업체 수준평가 기준 개정

■ 업무 상세요령

■ 부품업체 수준평가 기준

1) 공정 품질 (PPM)

구분	총 평가 점수	구분 평가 점수					
		10 PPM 미만	11~50 PPM	51~100 PPM	101~300 PPM	301~500 PPM	501 PPM 이상
점수	25 점	100 점	80 점	60 점	40 점	20 점	0 점

▶ 공정 품질 (PPM) = (불량일고 수/제품일고 수) × 10⁻⁶

▶ 총 평가 배점 = 구분 평가 소계 득점 × (총 평가 배점 ÷ 100)

3) 입체 평가(공정 검사) 실적

구분	총 평가 점수	구분 평가 점수					
		90~100 점	80~89 점	70~79 점	60~69 점	60점 미만	비고
점수	30 점	100 점	80 점	60 점	40 점	20 점	

▶ 총 평가 배점 = 구분 평가 소계 득점 × (총 평가 배점 ÷ 100)

4) 입부 열조도

구분	총 평가 점수	구분 평가 점수					
		90~100%		80~89%			
		100 점	80 점	60 점	40 점	20 점	비고
점수	20 점	100 점	80 점	60 점	40 점	20 점	10 점

▶ 총 평가 배점 = 구분 평가 소계 득점 × (총 평가 배점 ÷ 100)

5) 평가 점수별 등급 부여 기준

평가 점수	90~100 점	80~89 점	70~79 점	60~69 점	60점 미만
등급	1 등급	2 등급	3 등급	4 등급	5 등급

문제점	1. 개선 테마인 등급별 인센티브/페널티 기준과 現 SEMS에 구축된 부품업체 수준평가 기준과 불일치				
적출일	05. 04. 15	적출자	하중		

효과	1. 부품업체 수준평가 기준 개정을 통한 등급별 인센티브/페널티 기준과 일치				
개선일	05. 06. 28	개선자	하중		

	작성 팀	SPS B&A				결재	작성	승인
	부품사육성	(개선 테마 : 중점 관리업체별 업체 평가서 개정)				원본대조필		

Before

년도		연 계 열		
협력업체 평가서		평가기간		
평가구분	평가기준	구분평가	총평가결과	
		배점	특정	
품질관리	98% 이상	100	50	
	75% 이상	80		
	80% 이상	80		
	80% 미만	40		
	소 계	100		
생산능력	100PPM 미만	100	35	
	101 ~ 300 PPM	80		
	301 ~ 1,000 PPM	80		
	1,001 ~ 3,000 PPM	40		
	3,001 미만	0		
소 계	100			
납기실적	납품 건수 1회 이상	100	15	
	납품 건수 2회 이상	90		
	납품 건수 3회 이상	70		
	납품 건수 4회 이상	80		
	납품 건수 5회 이상	50		
소 계	100			
기타(현무, 황포도)		100	10	
소 계	400	0	100	0

평가기준 : 전체별 평균 최고 기록표
 연 계 열 : 전체별 평균 최고 기록표
 평가기준 : 구분평가 소계특정 * (총평가합계+100)

D3200-05A Rev.1 A4(210x297mm)

After

년도		연 계 열		
협력업체 평가서		평가기간		
평가구분	평가기준	구분평가	총평가결과	
		배점	특정	
실시평가	90 ~ 100점	100	30	
	80 ~ 85점	80		
	70 ~ 75점	80		
	60 ~ 65점	40		
	60점 미만	20		
소 계	100			
연상률	10 PPM 미만	100	26	
	11 ~ 50 PPM	80		
	51 ~ 100 PPM	80		
	101 ~ 300 PPM	40		
	300 ~ 500 PPM	20		
501 PPM 이상	0			
소 계	100			
납기실적	납품 건수 1회 이상	100	26	
	납품 건수 2회 이상	90		
	납품 건수 3회 이상	80		
	납품 건수 4회 이상	70		
	납품 건수 5회 이상	50		
소 계	100			
기타(현무, 황포도)		100	20	
소 계	400	100	100	0

평가기준 : 실적별 평균 최고 기록표
 연 계 열 : 실적별 평균 최고 기록표
 평가기준 : 구분평가 소계특정 * (총평가합계+100)

D3200-05A Rev.1 A4(210x297mm)

문제점	1. 중점 관리업체별 연간 수준 평가 부적합 - “A”/“B”/“C” PART 업체별 평가 기준 동일		
적출일	05. 04. 15	적출자	하중

효과	1. 중점 관리업체별 구분 평가 SHEET 제정 2. 중점 관리업체별 연간 수준 평가 가능 단, 협력업체 월간 실적 평가 시 중요도 등급에 관계없이 “C” PART 평가 SHEET를 사용한다.		
개선일	05. 06. 28	개선자	하중

	작성팀	<h1>SPS B&A</h1>	결재	작성	승인
	부품사육성			(개선 테마 : 협력업체 월간 실적평가 관리대장 제정)	

Before

관리대장 무

After

■ 협력업체 월간 실적 평가 관리 대장													
NO.	중요도 등급	업체	월간 실적 평가 항목									합계	비고
			원산품 품질능력 (40)				납기실적 평가 (40)		업무 협조도 (20)				
			종 입고 LOT	종 불량률 LOT	PPM	소계	경통 건수	소계	DATA/회의 참여 (10)	A/S 준수 (10)	소계		
1	A	한국AMP	122,300,569	92	1	40	-	40	5	5	10	90	
2	A	한국전자	380,435,589	6,761	16	32	-	40	7	5	12	84	
3	A	KUM	198,405,982	1,000	7	40	-	40	5	6	11	91	
4	B	양향유리웨	521,943	46	88	24	-	40	4	4	8	72	
5	B	대아산업사	3,389,278	500	148	16	-	40	8	6	14	70	
6	B	오로라	204,489	-	-	40	-	40	7	10	17	97	
7	C	CDA	8,254,22	-	-	40	-	40	6	6	12	92	
8	C	SY 클로벌	9,686,500	-	-	40	-	40	4	4	8	88	
9	C	중합상사	1,807,151	-	-	40	-	40	8	8	16	96	

문제점	1. 월간 실적 관리 대장 미 수립		
적출일	05. 04. 15	적출자	하종

효과	1. 월별 실적 평가를 통한 협력업체 수준 파악 2. 월별 협력업체 문제점 파악 및 개선 조치 가능 3. 협력업체 연간 수준평가 시 기초 자료		
개선일	05. 06. 28	개선자	하종

	작성팀	SPS B&A	결재	작성	승인
	부품사육성			(개선 테마 : 협력업체 연간 수준평가 관리대장 제정)	

Before

관리대장 무

After

■ 협력업체 연간 수준 평가 관리 대장													
NO.	업체명	수준평가 목표 평가 점수					평가 등급				품질인증 유무		비고
		실시평가	원상등급 점진율%	남기 실적평가	명조도	TOTAL	'06년		'04년		ISO 9001	ISO/TS 16949	
							수준평가 등급	유요도 등급	수준평가 등급	유요도 등급			
1	유리회체	18	10	25	18	71	3	A	2	A	○	×	
2	만곡단자	24	20	25	15	84	2	A	2	A	○	○	
3	영대신연결	24	-	25	18	87	4	A	1	B	×	○	
4	경진프린터	18	25	25	18	88	2	B	2	B	×	×	
5	오뚜리	18	25	25	19	87	2	B	1	B	×	×	
6	부민교역	24	25	25	17	91	1	B	1	B	×	×	
7	평가관선	-	40	40	18	98	1	C	2	C	×	×	
8	DDA	-	40	40	8	88	2	C	3	C	×	×	
9	용원상사	-	40	40	17	97	1	C	3	C	×	×	

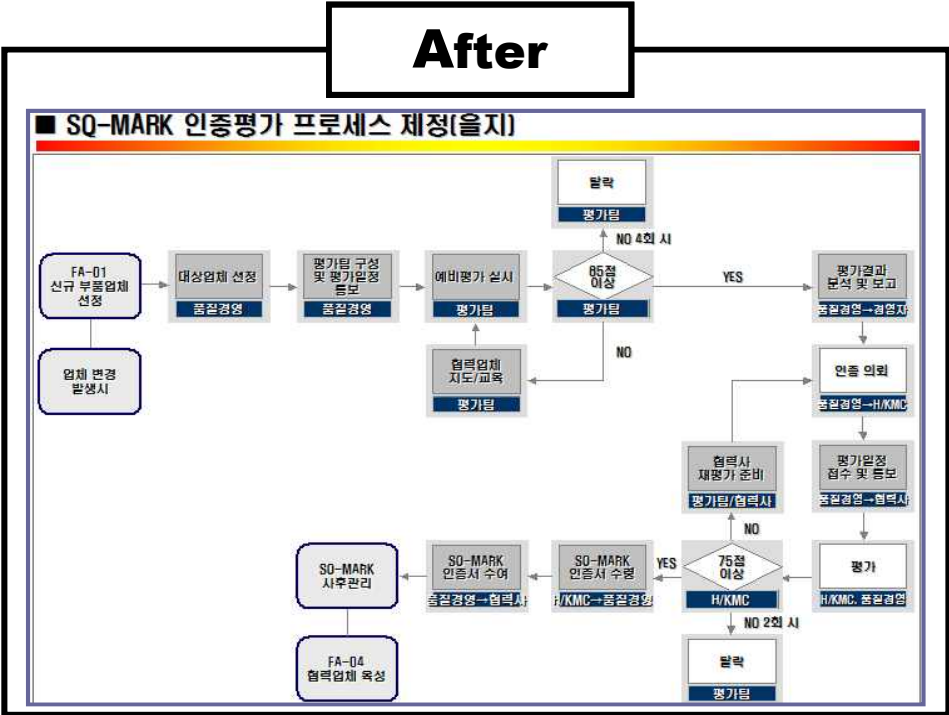
문제점	1. 중점 관리업체별 수준평가 관리대장 미 수립		
적출일	05. 04. 15	적출자	하중

효과	1. 협력업체 지도/육성 계획 수립 시 중점 관리 업체별로 구체적이고 현실적인 계획 수립 가능		
개선일	05. 06. 28	개선자	하중

	작성 팀	SPS B&A (개선 테마 : SQ-MARK 인증평가 프로세스 제정)	결재	작성	승인
	부품사육성			원본대조필	

Before

프로세스 무



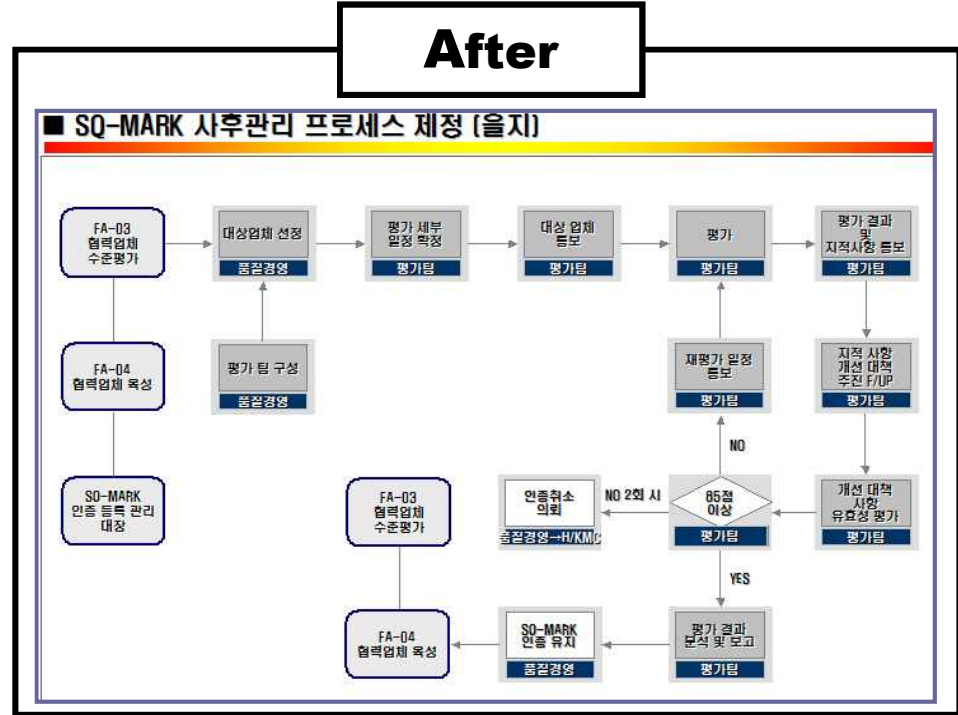
문제점	1. 관련 프로세스 미 수립에 따른 업무 전개 시 혼선 발생 2. SQ-MARK 인증/미 인증업체 구분 관리 미흡 3. 미 인증업체에 대한 인증추진 관리 미흡		
적출일	05. 04. 15	적출자	홍순

효과	1. SQ-MARK 인증평가 프로세스 제정에 따른 관리의 효율 및 개선 2. SQ-MARK 인증/미 인증업체 구분 관리 용이 3. 미 인증업체에 대한 인증추진 관리 용이		
개선일	05. 06. 28	개선자	홍순

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : SQ-MARK 사후관리 프로세스 제정)	결재	작성	승인
	부품사육성			원본대조필	

Before

프로세스 무

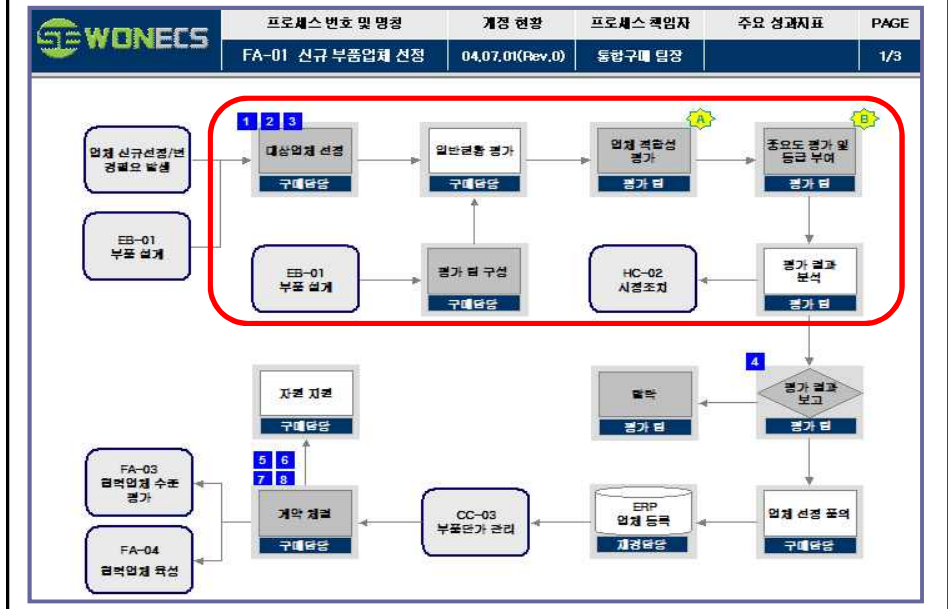


문제점	1. SQ-MARK 사후관리 프로세스 미 수립 2. 업체별 평가결과에 따른 육성정책 미흡		
적출일	05. 04. 15	적출자	이대

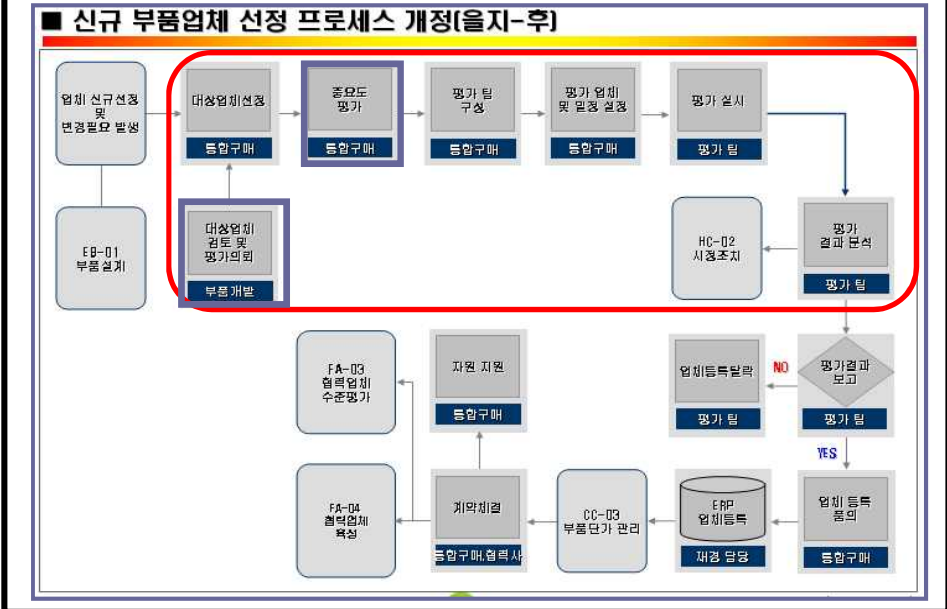
효과	1. SQ-MARK 사후관리 프로세스 정립에 따른 업무 효율 및 개선		
개선일	05. 06. 28	개선자	이대

작성팀 부품사육성	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 신규 부품업체 선정 프로세스 개정)			원본대조필	

Before



After



문제점	1. 신규 부품업체 선정 업무 프로세스 부적합 2. 중요도 평가 기준 부적합 3. 신규업체 선정 평가 SHEET 개정		
적출일	05. 04. 15	적출자	송석

효과	1. 신규 부품업체 선정 업무 프로세스 개정을 통한 불합리한 업무 개선 및 효율적 관리 2. 중요도 평가 기준 정립 3. 업종별 평가를 통한 부품업체의 현 수준 파악 및 경쟁력 위주의 업체 선정/등록 가능		
개선일	05. 06. 28	개선자	송석

	작성 팀	SPS B&A (개선 테마 : 중요도 평가 기준 개정)	결재	작성	승인
	부품사육성			원본대조필	

Before

"A" PART	<ul style="list-style-type: none"> ■ 당사 제품 품질 생산성에 직접 영향을 주는 부품 제조업체 및 조립업체 : (※) 조립업체 및 주요 원/부자재 류 (CONNECTOR, TERMINAL, SEAL, HOLDER, CLIP, BOX, PROTECTOR, 고무 류) 단, 품질에 직접적인 영향을 주나 인정 기관 으로부터 QS 9000, ISO 9000, ISO/TS 16949 시스템 이상의 품질 보유 능력을 유지 관리하는 업체는 "B" PART로 전환할 수 있다. 	
"B" PART	<ul style="list-style-type: none"> ■ 단순 기능만을 요하는 부품 및 조립업체 또는 공용화된 부품업체 : TAPE 류, TUBE 류, KS 부품업체 	
"C" PART	<ul style="list-style-type: none"> ■ 실질적인 통제가 곤란한 수입 부품 및 의미가 적은 고객 지정의 부품 및 업체 : SILICON 류, GUREAS 류, BOND 류 	

After

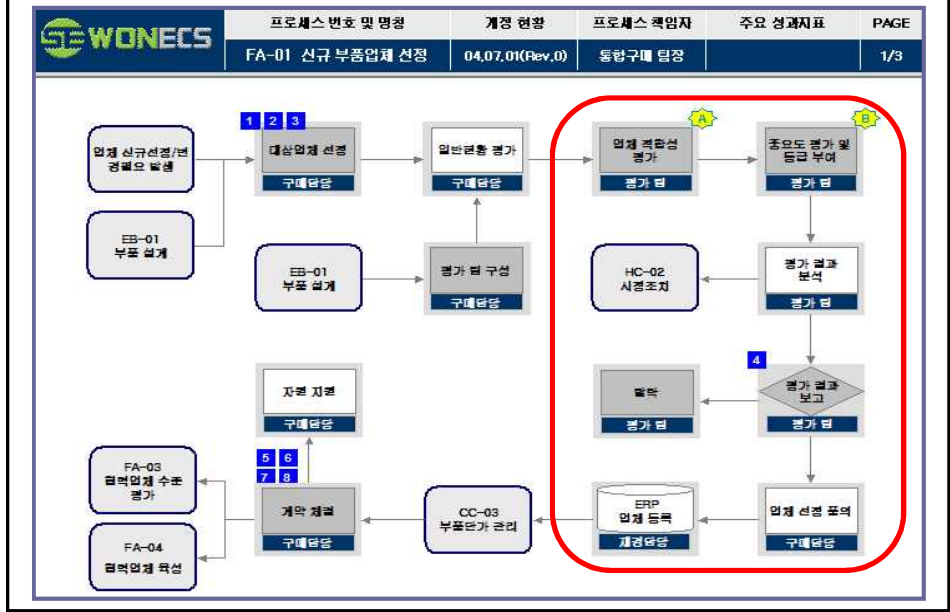
구분	선정 기준	비고
"A" PART	<ul style="list-style-type: none"> ■ 당사 제품 품질 생산성에 직접 영향을 주는 부품 제조업체 및 조립업체 : 조립업체 및 주요 원/부자재 류 (CONNECTOR, TERMINAL, SEAL, HOLDER, CLIP, BOX, PROTECTOR, 고무 류) 단, "A" PART 업체이며, 품질에 직접적인 영향을 주나 인정 기관으로부터 ISO 9001, ISO/TS 16949 품질 경영 시스템 미 보유 업체는 "B" PART로 전환할 수 있다. 	
"B" PART	<ul style="list-style-type: none"> ■ 단순 기능만을 요하는 부품 및 조립업체 또는 공용화된 부품업체 : TAPE 류, TUBE 류, COT 류, PAD 류, KS 부품업체 	
"C" PART	<ul style="list-style-type: none"> ■ 실질적인 통제가 곤란한 수입 부품 및 의미가 적은 고객 지정의 부품 및 업체 : SILICON 류, GUREAS 류, 수입 자재 류, 기타 소모품 류 	

문제점	1. 중점 관리업체 선정 기준 부적합
적출일	05. 04. 15
적출자	송석

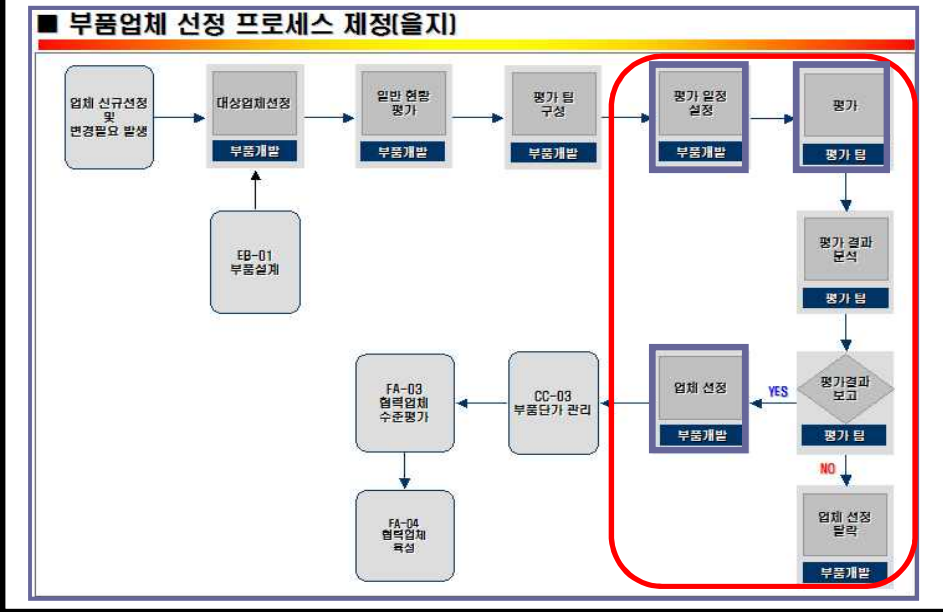
효과	1. 중점 관리업체 등급별로 구매정책 및 부품 업체의 관리 능력 및 수준 향상을 위한 체계적인 지도/육성 계획 수립 가능
개선일	05. 06. 28
개선자	송석

	작성 팀	<h1>SPS B&A</h1> (개선 테마 : 부품 업체 선정 프로세스 제정)	결재	작성	승인
	부품사육성			원본대조필	

Before



After



문제점	1. 부품 업체 선정 업무 프로세스 부적합 (신규 부품 업체 선정 업무 프로세스와 혼용) 2. 업체 선정 시 중요도 평가 부적합 3. 업체 선정 평가 SHEET 개정		
적출일	05. 04. 15	적출자	박정

효과	1. 부품업체 선정 업무 프로세스 제정을 통한 불합리한 업무 개선 및 효율적 관리 2. 신규 업체 등록 시만 중요도 평가 실시 3. 업종별 평가를 통한 부품업체의 현 수준 파악 및 경쟁력 위주의 업체 선정 가능		
개선일	05. 06. 28	개선자	박정

작성팀 부품사육성	SPS B&A (개선 테마 : 업체 선정 평가 SHEET 개정)		결재	작성	승인
				원본대조필	

Before

협력업체 정기평가 체크시트		작성팀	구매팀		
		개정일	2008.10.15		
요건	평가내용	배점	점수기준 A B C D E	지적사항	비고
4.1 경영책임	1) 경영자는 품질방침,품질 목표를 경영고 문서화 되어 있는가?	1	1 0.8 0.6 0.4 0.2	품질관리를 위하여 매년 경영방침을 수립하여 고객 claim zero등 / 공정밀도를 100PPM / OS9000 지식관리급 수행 하고 있음.	
	2) 품질방침은 모든 조력범이 이해하고 있으며 실행되고,유지되는가?	1	1 0.8 0.6 0.4 0.2	전사적인 품질방침에대한 교육과 계획 수립 후 실적 평가 관리하고 있음.	
	3) 경영자는 중,단기 목표와 계획 수립하며 실행 하는가?	0.8	1 0.8 0.6 0.4 0.2	경영방침에대한 세부목표를 수립하고 관리하고있음.	
4.2 품질시스템	1) 공급자는 모든 공정의 공정계 고공정관리 및 안정 분석을 실시하는가?	0.6	1 0.8 0.6 0.4 0.2	FMEA가 수행되고 있으나 그 내용이 다소 미흡함	관측시합
	2) 공정변경,관사방법,주기등이 변경될 때 충분히 검토되고 실행 되는가?	2	2 1.6 1.2 0.8 0.4	설계변경및 공정변경서를 검토하고 실시하고 있음.	
	3) 생산되는 모든 제품이 안전품질 승인의 절차를 준수 하였는가?	1	1 0.8 0.6 0.4 0.2	내부승인절차에의거하여 안전제품 승인의 절차를 준수하고 있음.	
	4) 공장 LAY-OUT은 적절히 배치되어 공정 흐름이 원활히 이루어 지는가?	0.8	1 0.8 0.6 0.4 0.2	내부LAY-OUT 규정에의거 도면은 권장배치 ((폭도 20:1) 자재미끄-가공-검사-포장-운재료) 이룰 수행하고 있음.	

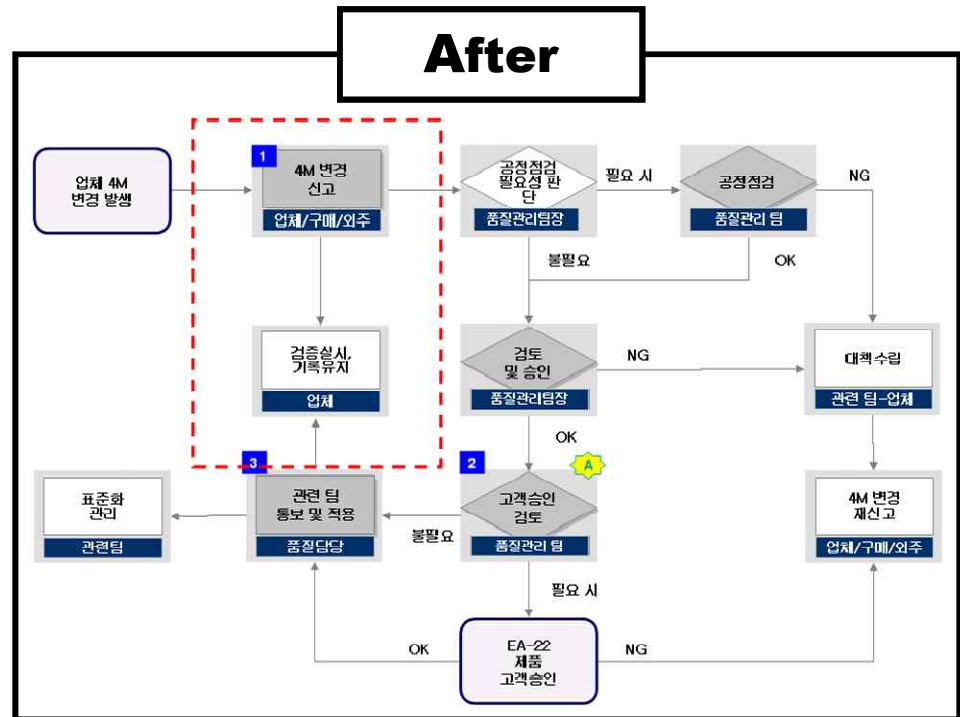
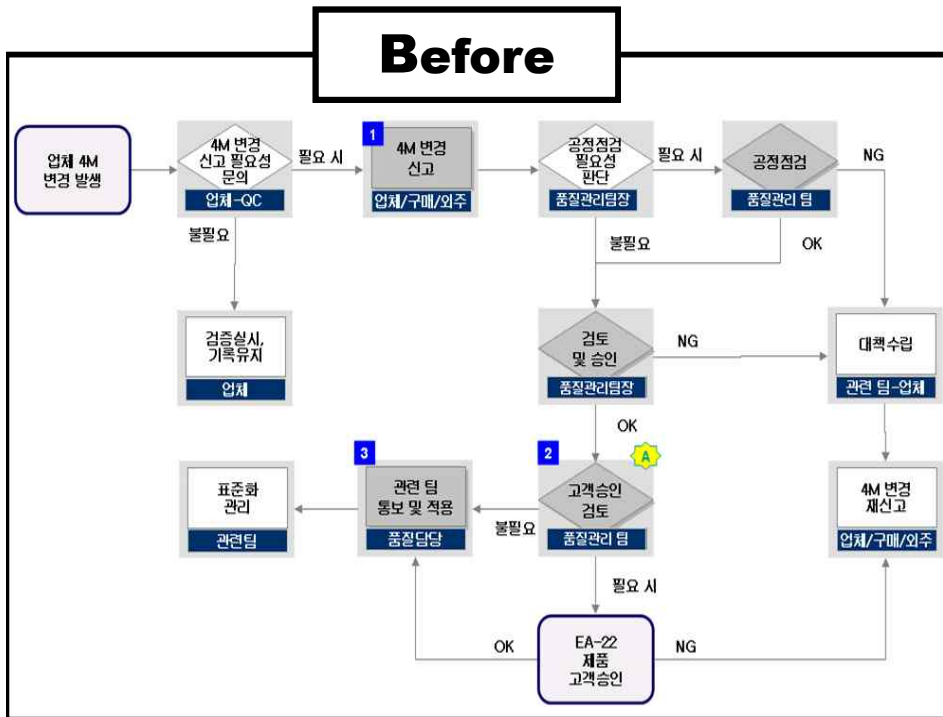
After

구분	세부항목	평가항목(사유)	비점 등급	점수	세부점수 ① ② ③ ④	비고	
III 사 예 항 (80점)	III-1) 자동차 부품 (17)	1-1) 자동차 MILL SHEET 관리(실행, A1차 및제 시할 실적서 LOT별 분류)					
		A. 자동차 MILL SHEET 관리(1차, 2차, 3차, 4차, 5차, 6차, 7차, 8차, 9차, 10차, 11차, 12차, 13차, 14차, 15차, 16차, 17차, 18차, 19차, 20차, 21차, 22차, 23차, 24차, 25차, 26차, 27차, 28차, 29차, 30차, 31차, 32차, 33차, 34차, 35차, 36차, 37차, 38차, 39차, 40차, 41차, 42차, 43차, 44차, 45차, 46차, 47차, 48차, 49차, 50차, 51차, 52차, 53차, 54차, 55차, 56차, 57차, 58차, 59차, 60차, 61차, 62차, 63차, 64차, 65차, 66차, 67차, 68차, 69차, 70차, 71차, 72차, 73차, 74차, 75차, 76차, 77차, 78차, 79차, 80차)	A	2.0			
		B. 자동차 MILL SHEET 관리(1차, 2차, 3차, 4차, 5차, 6차, 7차, 8차, 9차, 10차, 11차, 12차, 13차, 14차, 15차, 16차, 17차, 18차, 19차, 20차, 21차, 22차, 23차, 24차, 25차, 26차, 27차, 28차, 29차, 30차, 31차, 32차, 33차, 34차, 35차, 36차, 37차, 38차, 39차, 40차, 41차, 42차, 43차, 44차, 45차, 46차, 47차, 48차, 49차, 50차, 51차, 52차, 53차, 54차, 55차, 56차, 57차, 58차, 59차, 60차, 61차, 62차, 63차, 64차, 65차, 66차, 67차, 68차, 69차, 70차, 71차, 72차, 73차, 74차, 75차, 76차, 77차, 78차, 79차, 80차)	B	1.5			
		C. 자동차 MILL SHEET 관리(1차, 2차, 3차, 4차, 5차, 6차, 7차, 8차, 9차, 10차, 11차, 12차, 13차, 14차, 15차, 16차, 17차, 18차, 19차, 20차, 21차, 22차, 23차, 24차, 25차, 26차, 27차, 28차, 29차, 30차, 31차, 32차, 33차, 34차, 35차, 36차, 37차, 38차, 39차, 40차, 41차, 42차, 43차, 44차, 45차, 46차, 47차, 48차, 49차, 50차, 51차, 52차, 53차, 54차, 55차, 56차, 57차, 58차, 59차, 60차, 61차, 62차, 63차, 64차, 65차, 66차, 67차, 68차, 69차, 70차, 71차, 72차, 73차, 74차, 75차, 76차, 77차, 78차, 79차, 80차)	C	1.0			
		D. 자동차 MILL SHEET 관리(1차, 2차, 3차, 4차, 5차, 6차, 7차, 8차, 9차, 10차, 11차, 12차, 13차, 14차, 15차, 16차, 17차, 18차, 19차, 20차, 21차, 22차, 23차, 24차, 25차, 26차, 27차, 28차, 29차, 30차, 31차, 32차, 33차, 34차, 35차, 36차, 37차, 38차, 39차, 40차, 41차, 42차, 43차, 44차, 45차, 46차, 47차, 48차, 49차, 50차, 51차, 52차, 53차, 54차, 55차, 56차, 57차, 58차, 59차, 60차, 61차, 62차, 63차, 64차, 65차, 66차, 67차, 68차, 69차, 70차, 71차, 72차, 73차, 74차, 75차, 76차, 77차, 78차, 79차, 80차)	D	0.5			
		E. 자동차 MILL SHEET 관리(1차, 2차, 3차, 4차, 5차, 6차, 7차, 8차, 9차, 10차, 11차, 12차, 13차, 14차, 15차, 16차, 17차, 18차, 19차, 20차, 21차, 22차, 23차, 24차, 25차, 26차, 27차, 28차, 29차, 30차, 31차, 32차, 33차, 34차, 35차, 36차, 37차, 38차, 39차, 40차, 41차, 42차, 43차, 44차, 45차, 46차, 47차, 48차, 49차, 50차, 51차, 52차, 53차, 54차, 55차, 56차, 57차, 58차, 59차, 60차, 61차, 62차, 63차, 64차, 65차, 66차, 67차, 68차, 69차, 70차, 71차, 72차, 73차, 74차, 75차, 76차, 77차, 78차, 79차, 80차)	E	0.0			
		1-2) 자동차 부품 ITEM별 관리(실행, 실적 등 항목 여부)					
		A. 자동차 부품 ITEM별 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	A	3.0			
		B. 자동차 부품 ITEM별 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	B	2.5			
		C. 자동차 부품 ITEM별 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	C	1.0			
		D. 자동차 부품 ITEM별 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	D	0.5			
		E. 자동차 부품 ITEM별 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	E	0.0			
		1-3) SPC에 맞는 자동차 사용여부 (일과/사용할 확의 - 일체, GRADE, 거행일시표)					
		A. ITEM별 자동차 SPC에 실행되었는지 SPC에 맞는 자동차 사용	A	3.0			
		B. ITEM별 자동차 SPC에 실행되었는지 SPC에 맞는 자동차 사용	B	2.5			
		C. ITEM별 자동차 SPC에 실행되었는지 SPC에 맞는 자동차 사용	C	2.0			
		D. ITEM별 자동차 SPC에 실행되었는지 SPC에 맞는 자동차 사용	D	1.0			
		E. ITEM별 자동차 SPC에 실행되었는지 SPC에 맞는 자동차 사용	E	0.0			
		1-4) 자동차 부품 관리(실행)					
		A. 자동차 부품 관리(실행)	A	3.0			
B. 자동차 부품 관리(실행)	B	2.5					
C. 자동차 부품 관리(실행)	C	2.0					
D. 자동차 부품 관리(실행)	D	1.0					
E. 자동차 부품 관리(실행)	E	0.0					
1-5) 전조등 렌즈 관리(실행, 실적 등 항목 여부)							
A. 전조등 렌즈 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	A	2.0					
B. 전조등 렌즈 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	B	1.5					
C. 전조등 렌즈 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	C	1.0					
D. 전조등 렌즈 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	D	0.5					
E. 전조등 렌즈 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	E	0.0					
1-6) 분사설비 관리(실행, 실적 등 항목 여부)							
A. 분사설비 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	A	2.0					
B. 분사설비 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	B	1.5					
C. 분사설비 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	C	1.0					
D. 분사설비 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	D	0.5					
E. 분사설비 관리(실행, 실적 등 항목 여부)	E	0.0					
1-7) 혼합(MIXER) 사용(실행, 실적 등 항목 여부)							
A. 혼합(MIXER) 사용(실행, 실적 등 항목 여부)	A	2.0					
B. 혼합(MIXER) 사용(실행, 실적 등 항목 여부)	B	1.5					
C. 혼합(MIXER) 사용(실행, 실적 등 항목 여부)	C	1.0					
D. 혼합(MIXER) 사용(실행, 실적 등 항목 여부)	D	0.5					
E. 혼합(MIXER) 사용(실행, 실적 등 항목 여부)	E	0.0					

문제점	1. 평가 SHEET의 평가 기준 미흡		
적출일	05. 04. 15	적출자	박전

효과	1. 자동차 SQ-MARK 평가 SHEET 기준으로 일원화 및 평가 점수 세분화 - 업체 특성에 따른 평가 가능 - 평가 방법 일원화 및 평가 점수 세분화를 통한 평가의 공정성		
개선일	05. 06. 28	개선자	박전

작성팀 외주사육성	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 4M변경 업무 프로세스 정립)			원본대조필	



문제점	● 4M변경 신고시 필요성 문의로 인한 신고 누락 발생소지 큼.		
적출일	2005. 04. 16	적출자	안홍

효과	● 4M변경 발생시 신고 의무화로 신고누락 방지		
개선일	2005. 5. 24	개선자	안홍

작성팀 외주사육성	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 4M변경 업무 프로세스 정립)			원본대조필	

Before

■ 4M 변경 필수 신고 시기

등급	변경내용	승인	검토
A등급	생산지 변경 생산공정 변경 설비 변경	해당 공장장	외주
B등급	원재료 변경 작업자 변경 작업환경 변경	팀장	외주

등급기준 불명확

After

변경내용	승인구분	검토 합의팀	세부항목
생산지 변경	해당 공장장	생산기술 외주관리 품질관리	공장이전
			3차업체 변경/개발
			LAY OUT 변경
			공정축소
생산공정 변경			내작->외작, 외작->내작
			작업공정 순서변경
설비 변경			가공설비
			조립설비
			검사설비(후 공정포함)
작업방법 변경			설비에 의한 작업방법 변경
			작업성/품질개선관련 작업방법 변경
원재료 변경	해당 팀장	외주관리 품질관리	설비에 의한 원재료 변경
			작업성/품질개선관련 원재료 변경
			검사인증자 변경
작업자 변경			재작업 인증자 변경
			상호변경
작업환경 변경			경영자 변경

문제점	●4M 변경 신고등급기준 불명확 변경항목 세분화 필요		
적출일	2005. 04. 16	적출자	안홍

효과	●4M 변경 신고 항목 세분화로 업무 혼선 방지		
개선일	2005. 5. 24	개선자	안홍

작성팀 외주사육성	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 4M변경 업무 프로세스 정립)			원본대조필	

Before

적용기준
및 등급
미 설정

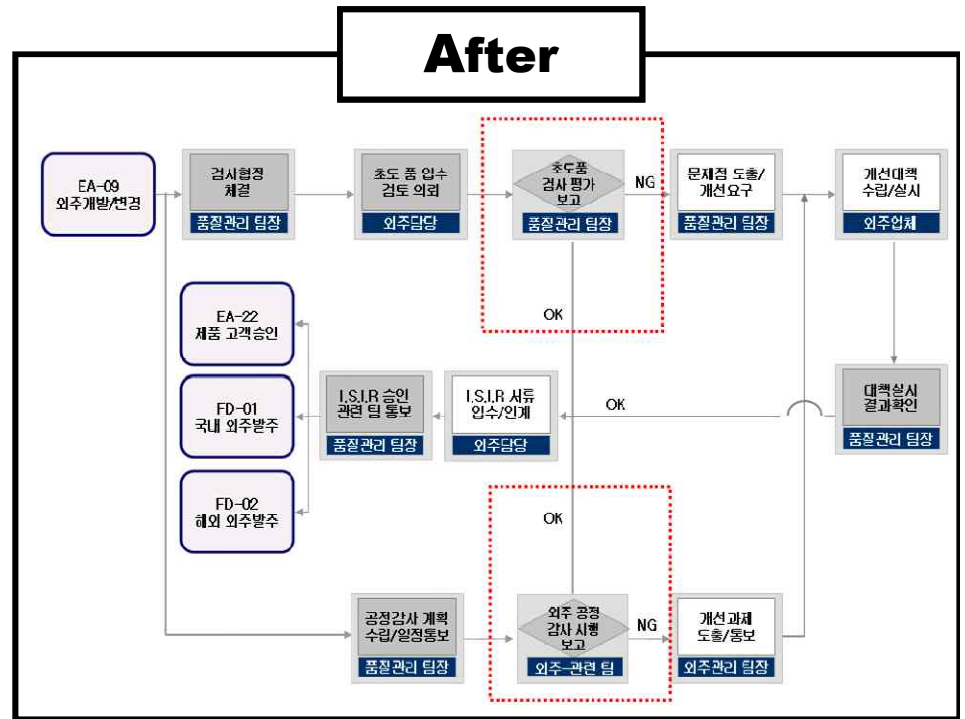
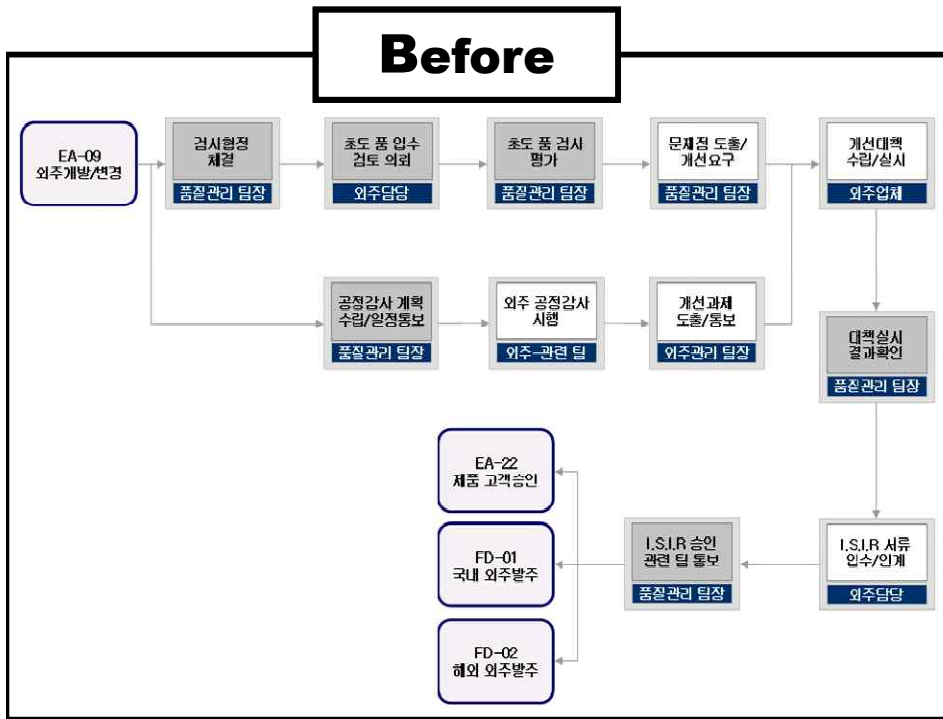
After

변경내용	승인구분	검토 합의팀	세부항목	제 출 서 류		PENALTY 등급
				해당서류	서류범례	
생산지 변경	해당 공장장	생산기술 외주관리 품질관리	공장이전	4, 5, 10	1. 제품 보증서	1
			3차업체 변경/개발	1 - 5, 7 - 13 14 - 16(가공 해당시)	2. ISIR 승인의뢰서 3. 검사합정서 4. 관리계획서	1
LAY OUT 변경			4, 5, 10	5. 제조공정도	3	
생산공정 변경			공정축소	4, 5, 7, 10 14 - 16(가공 해당시)	6. 설비이력카드	3
			내작->외작, 외작->내작	1 - 12 14 - 16(가공 해당시)	7. 검사기준서/상적서	1
설비 변경			작업공정 순서변경	4, 5, 10	8. 적용도면	1
			가공설비	4, 5, 10	9. 회로검사이력	3
작업방법 변경			조립설비	4, 5, 10	10. SAMPLE	2
			검사설비(우 공정포함)	4, 5, 10	11. 품질보증방안	2
원재료 변경			설비에 의한 작업방법 변경	1, 2, 4, 6 - 10	12. 3차업체 공정감사 실적	2
	작업성/품질개선관련 작업방법 변경	1, 2, 4, 5, 10, 11, 12	13. 공정능력 평가서(Cpk)	2		
작업자 변경	해당 팀장	외주관리 품질관리	설비에 의한 원재료 변경	1, 2, 4 - 10	14. MSI(측정 시스템 분석)	2
			작업성/품질개선관련 원재료 변경	1, 2, 4 - 10	15. 시험/계측 관리대장	2
작업환경 변경	검사인증자 변경	11	16. 검교정 계획서	2		
	재작업 인증자 변경	11		1		
4M 미 신고 PENALTY 등급기준 설정	상호변경	1 - 12 14 - 16(가공 해당시)		1		
	경영자 변경	1 - 12 14 - 16(가공 해당시)		1		
			등 급	PENALTY 적용 기준		
			1 등급	CRI 생산 전품목 3% CRI		
			2 등급	물량조정		
			3 등급	개발 참여권 미부여		

문제점	●4M변경 미신고에 대한 PENALTY 적용기준 및 등급 미설정		
적출일	2005. 04. 16	적출자	안홍

효 과	●4M변경 미신고에 대한 PENALTY 적용으로 4M변경 신고 의무화 정착 효과		
개선일	2005. 5. 24	개선자	안홍

작성 팀 외주사육성	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 외주품 승인 업무 프로세스 정립)			원본대조필	



문제점	●업무 프로세스 MAP'G 순서 변경 필요		
적출일	2005. 05. 20	적출자	정영

효과	●신제품 개발 시 업체승인 업무 정립		
개선일	2005. 6. 23	개선자	정영

작성팀 외주사육성	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 외주품 승인 업무 프로세스 정립)			원본대조필	

Before

■ 업무 상세요령

단위 업무명	핵심 방법/주의 사항		시기/주기	승인/확인
	핵심 업무 수행 요령	주의사항, 참조 양식/		
I,S,I,R 승인 및 관련팀 통보	<ul style="list-style-type: none"> ■ 품질팀장은 공정감사 결과 현역사이 제품제작에 문제가 없다고 판단되면 초도품 승인을 하며 승인된 문서에는 승인 NO.를 부여한다. ■ 승인 완료된 검사현정서 및 I,S,I,R 서류를 QA 및 관련팀으로 통보한다. (외주팀, QC/OA, 개발팀, 생기팀) 	B, ISIR ISIR 승인 서류 - 초도품 보증서 - 검사협정서 - 검사기준서 - 검사 성적서 - FMEA - 관리 계획서	신규 발생시	품질(G)장

신제품 ISIR 승인
서류 항목 세분화

After

제출서류(조립업체)	자.절압 업체 추가서류	제출 기간
1. ISIR 관련서류 (접수:품질관리) ① ISIR 승인인뢰서 ② 검사 협정서 ③ 초도품 보증서 ④ 관리계획서 ⑤ 제조 공정도 ⑥ 설변 이력카드 ⑦ 검사 기준서 ⑧ 검사 성적서(DIM'S 포함) ⑨ 적용도면 ⑩ 회로검사 이력 ⑪ SAMPLE 3EA	3. 압착 ISIR 관련서류 ① 검사 협정서 ② 초도품 보증서 ③ 검사 기준서 ④ 검사 성적서(하이트, 위드, 인장력, 전압강화) ⑤ 압착시료 5EA	5일 前
2. 품질 보증 관련서류 (접수:외주관리팀) ① 회사현황(3차 업체 회사현황 포함) ② 품질보증 방안 ③ 3차 협력업체 공정감사 실적(CHECK SHEET 포함)	4. 압착 보증 관련서류 ① 공정능력 평가서(CPK) ② MSA (측정 시스템 분석) ③ 시험계측 관리대장 ④ 검교정 계획서	

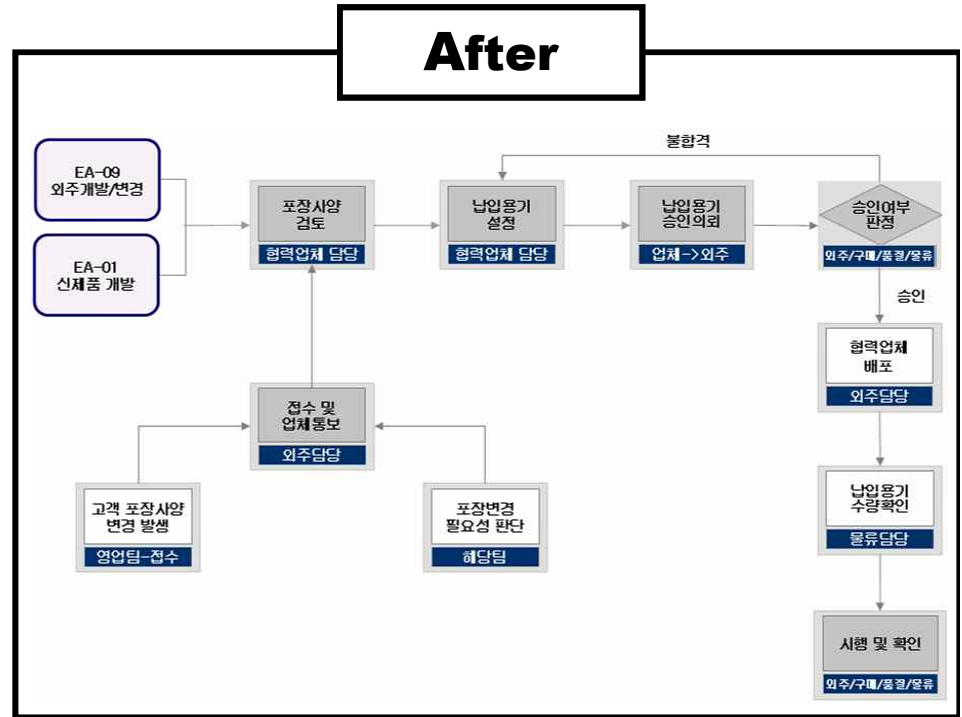
문제점	●신제품 승인 ISIR 서류 제출항목 세분화 필요		
적출일	2005. 05. 20	적출자	정영

효과	●ISIR 제출서류 누락 방지		
개선일	2005. 6. 23	개선자	정영

작성팀 외주사육성	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 협력사 표준용기 업무 프로세스 정립)			원본대조필	

Before

협력업체
용기승인
업무 FLOW
미 수립



문제점	●업무 FLOW 절차 수립 필요		
적출일	2005. 6. 9	적출자	김영

효과	●관리표준 설정을 통한 관리방법의 단순화		
개선일	2005. 7. 7	개선자	김영

작성팀 외주사육성	SPS B&A		결재	작성	승인
	(개선 테마 : 협력사 표준용기 업무 프로세스 정립)			원본대조필	

Before

협력업체
납입용기
표준
미 설정

After

청주공장 1차 협력업체 생산 품목 현황 및 표준용기 설정

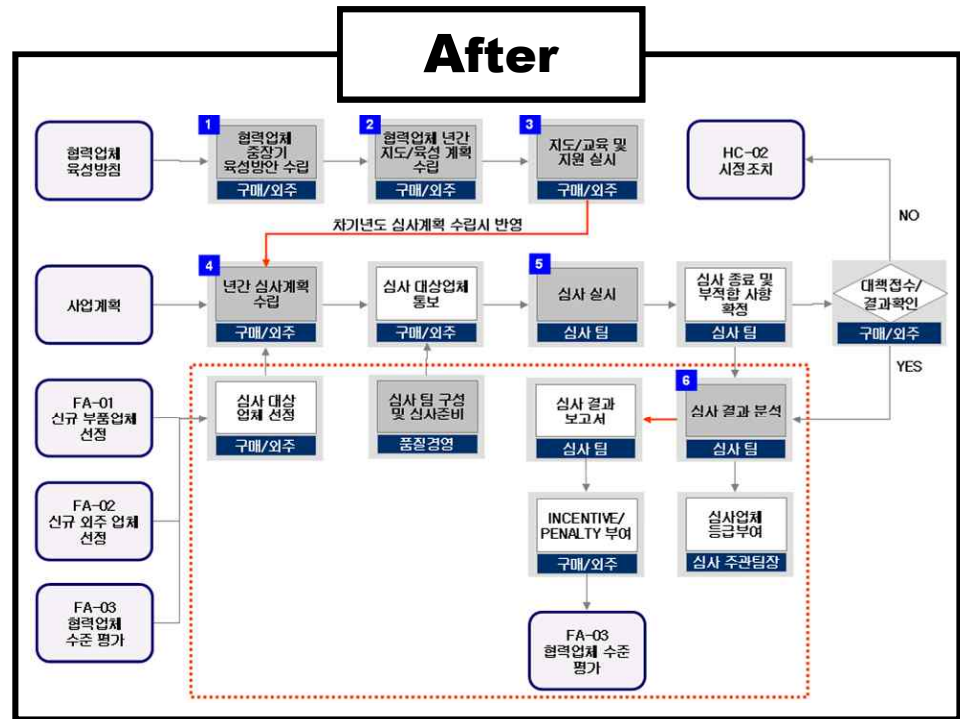
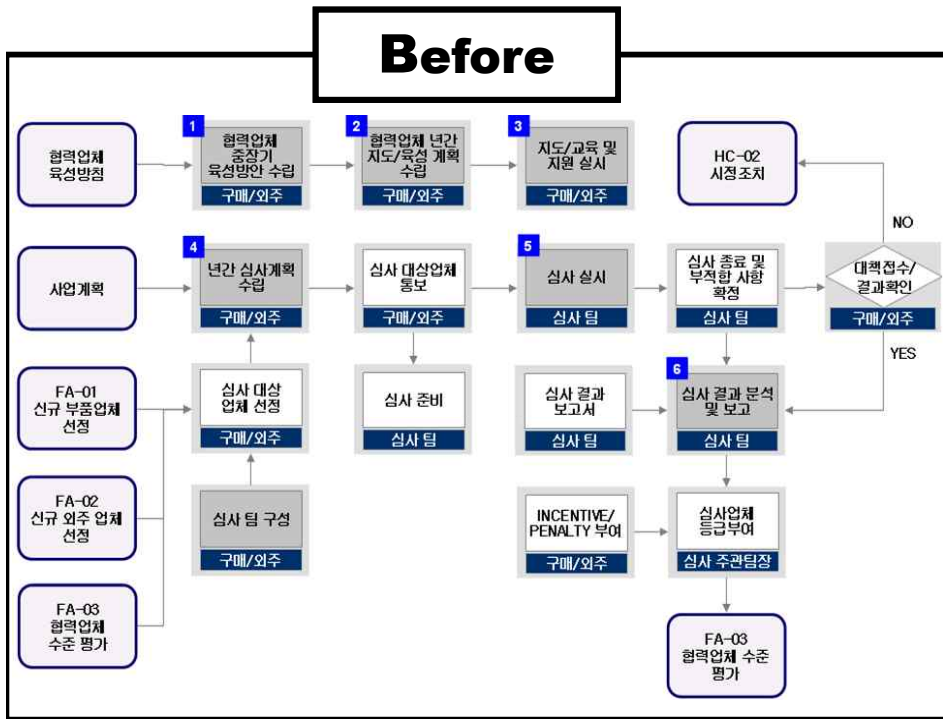
기준일: 05년 6월 1일 (단위: 개, EA, mm)

구분	협력사명	차종	품명	대표 부번	생산비율(%)	제품적입 수량(EA)	용기 종류	용기규격 (가로*세로*높이)	
해외 (중국)	선상형	BL	ENG	91200-30000	100	20	원파렛트	1100*800*650	
		BR	MAIN	91100-30000	100	14	원파렛트	1100*800*650	
		NF	FLOOR	91300-30000	25	10	원파렛트	1100*800*650	
	금중전차	BF	FLOOR	91500-30000	100	20	원파렛트	1100*800*650	
		COMT		91400-30000	100	20	원파렛트	1100*800*650	
		MAIN		91100-30000	25	10	원파렛트	1100*800*650	
국내	세탁전차	BF	INST	91300-30000	100	15	15호 BOK	760*480*200	
		FR	DR LH	91600-30000	100	20	15호 BOK	760*480*200	
		NF	FR	DR RH	91600-30000	100	20	15호 BOK	760*480*200
		FR		91200-30000	100	4	15호 BOK	390*490*200	
		BR	DR LH	91600-30000	100	20	15호 BOK	760*480*200	
		BR	SEAT LH	88500-30000	100	20	15호 BOK	760*480*200	
	모발전차	BF	ROOF	91800-30000	100	50	13호 BOK	480*390*200	
		NF	T/ROOM	91800-30000	100	50	15호 BOK	760*480*200	
		BL	FLR LH	91500-30000	80	7	15호 BOK	760*480*200	
		FR	DR LH	91600-30000	100	30	15호 BOK	760*480*200	
		FR	DR RH	91600-30000	100	10	15호 BOK	760*480*200	
		FR	DR LH	91600-30000	100	10	15호 BOK	760*480*200	
		OPS		91700-30000	100	200	15호 BOK	760*480*200	
		SPEED SNCR		46500-30000	100	50	15호 BOK	760*480*200	
		BF	A/BAG	91700-30000	100	15	15호 BOK	760*480*200	
		NF	A/BAG	91700-30000	100	15	15호 BOK	760*480*200	
		대동전차	ENG		91200-07000	40	3	15호 BOK	760*480*200
			FR	DR RH	91800-07500	100	30	15호 BOK	760*480*200

문제점	●협력업체 납입용기 표준 미설정		
적출일	2005. 6. 9	적출자	김영

효과	<ul style="list-style-type: none"> ●납입용기 표준 설정을 통한 관리력 향상 ●제품보호를 통한 파손방지 ●제품 식별 용이 		
개선일	2005. 7. 7	개선자	김영

	작성팀	SPS B&A (개선 테마 : 협력업체 육성방안 정립)	결재	작성	승인
	외주사육성			원본대조필	



문제점	●프로세스 MAP'G 재정립 필요 (주관 팀 변경 필요)		
적출일	2005. 6. 9	적출자	조병

효과	●프로세스 MAP'G 정립으로 업무분장 명확화		
개선일	2005. 7. 26	개선자	조병