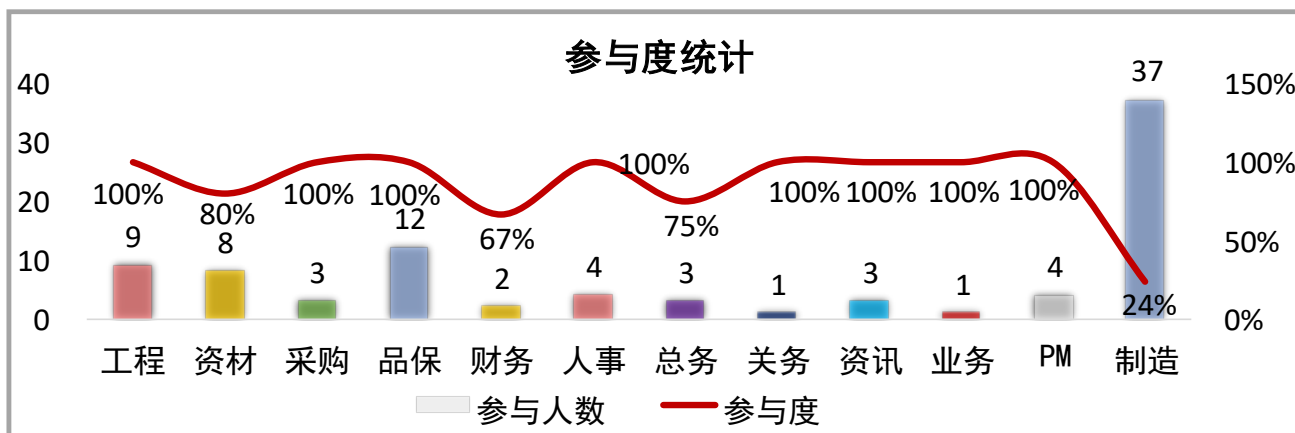


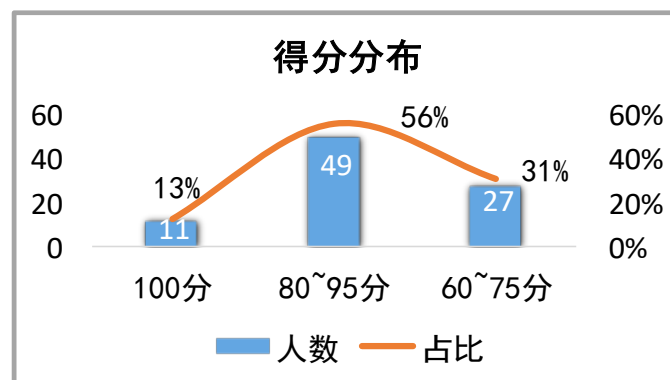
2025年

## 品质知识

竞赛



时间：6月12日~13日  
题量：20题/随机(题库50题)  
题型：判断题，满分100分  
试题范围：质量体系、质量管理、6S、8D、国家质量月、品质活动、品质绩效等相关知识内容。  
评分原则：参与成绩、参与时间、答题时长  
奖项设置：一等奖\*5名、二等奖\*10名、三等奖\*95名  
结果：均分83.3，较2024年80.9，提升3%



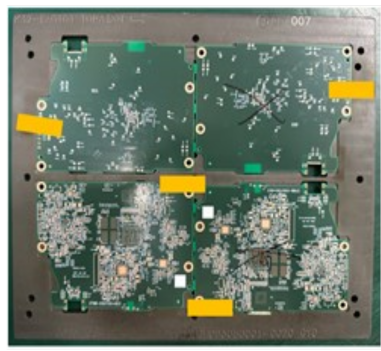
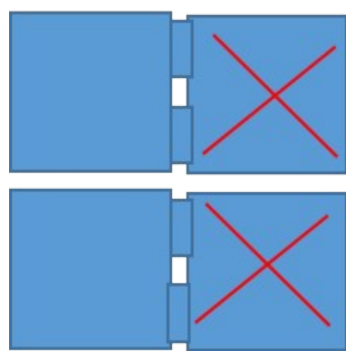
通过竞赛鼓励公司各岗位员工积极主动参与品质海报的阅读及品质知识学习，强化全员品质意识，全面提升质量管理水平。

## 生产作业流程改善—PCB叉板打件方式改善

SMT制程通过对PCB叉板作业方式的改善，使得PCB叉板打件作业效率提升20%，具体作业流程改善及相关图示说明如下。

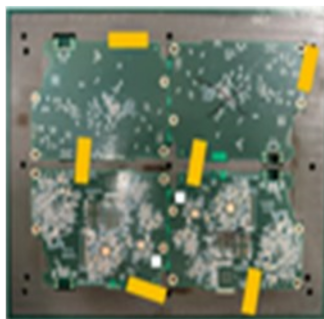
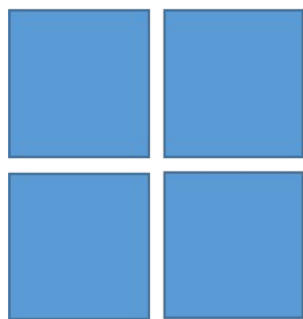
PCB打件图示

改善前

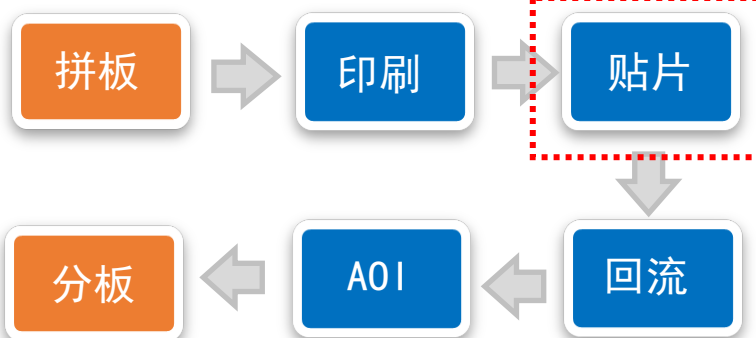


改善后

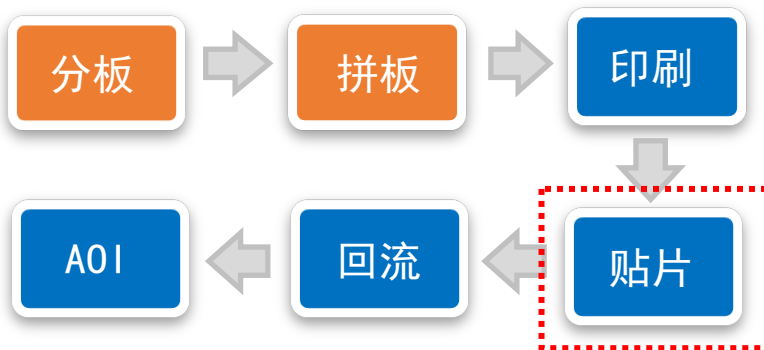
由原先叉板直接打件后分板，改为先进行叉板分板并连板，剔除叉板后进行打件，时长16S/pcs。



作业流程



PCB叉板直接打件：贴片机跳过叉板打件后再剔除叉板，时长20S/pcs。



喜报

公司不断推进工厂智能化建设并实现，于2025年5月21日被评为“江苏省先进级智能工厂”。

我们基于5G技术、人工智能、大数据、云计算、物联网、A0I视觉识别等先进技术应用，在厂区网络全覆盖、底层设备设施互联互通、数据采集和共享传递基础上，实施信息化系统与智能装备高度集成，建立ERP、MES、EFGP、BI数字化看板系统等生产管理SPI系统、关键设备、主要设备以及软数据集成和业务集成，实现工艺设计、流、安全、能源、环保以及营销工艺设计集成和业务集成，实现工厂资源各个环节紧密连接，打破传统环节界限，

仓储物流 设备管理 质量管控

并进行集成，同时基于MES与A0I生产设备/体检测设备底层设备集成，各场景关键生产作业、质量管控、设备管理、仓储物流管理、供应链管理等场景关键数据动态优化和协同运营。将工厂的各环节实现数据共享、资源优化和高效协作。