文件编号	YW-ENG-008
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/26

YEJIA

试模流程业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：赵猛
审批：吴明浩

修 订 变 更 栏

版本号	制/修订日期	制/修订部门	修订章节	修 订 内 容 描 述
A/0	2017.5.26	工程管理部	无	新版本作成

业务执行标准说明书

YEJIA

业务标准名称	试模流程业务说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	1~4天	备注
NO.	流程	主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	打开产品信息表	赵猛	5分钟		了解产品详细信息		
2	填写产品试模单	赵猛	10分钟		根据产品信息填写试模单		
3	生管安排机台打样	赵猛	1小时		生管安排机台打样		
4	确认产品结构和尺寸	赵猛	3小时		确认产品结构和尺寸有无问题		
5	修正模具	赵猛	1~3天		产品尺寸或结构有问题的话安排修理模具		
6	送样给客户确认	赵猛	1天		将OK样板送给客户确认		
7							
8							

YEJIA

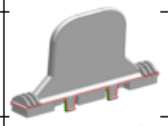
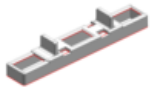
步骤： 1.打开产品信息表

YEJIA

东莞烨嘉电子科技有限公司
YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

恩佳升NJD-9763移

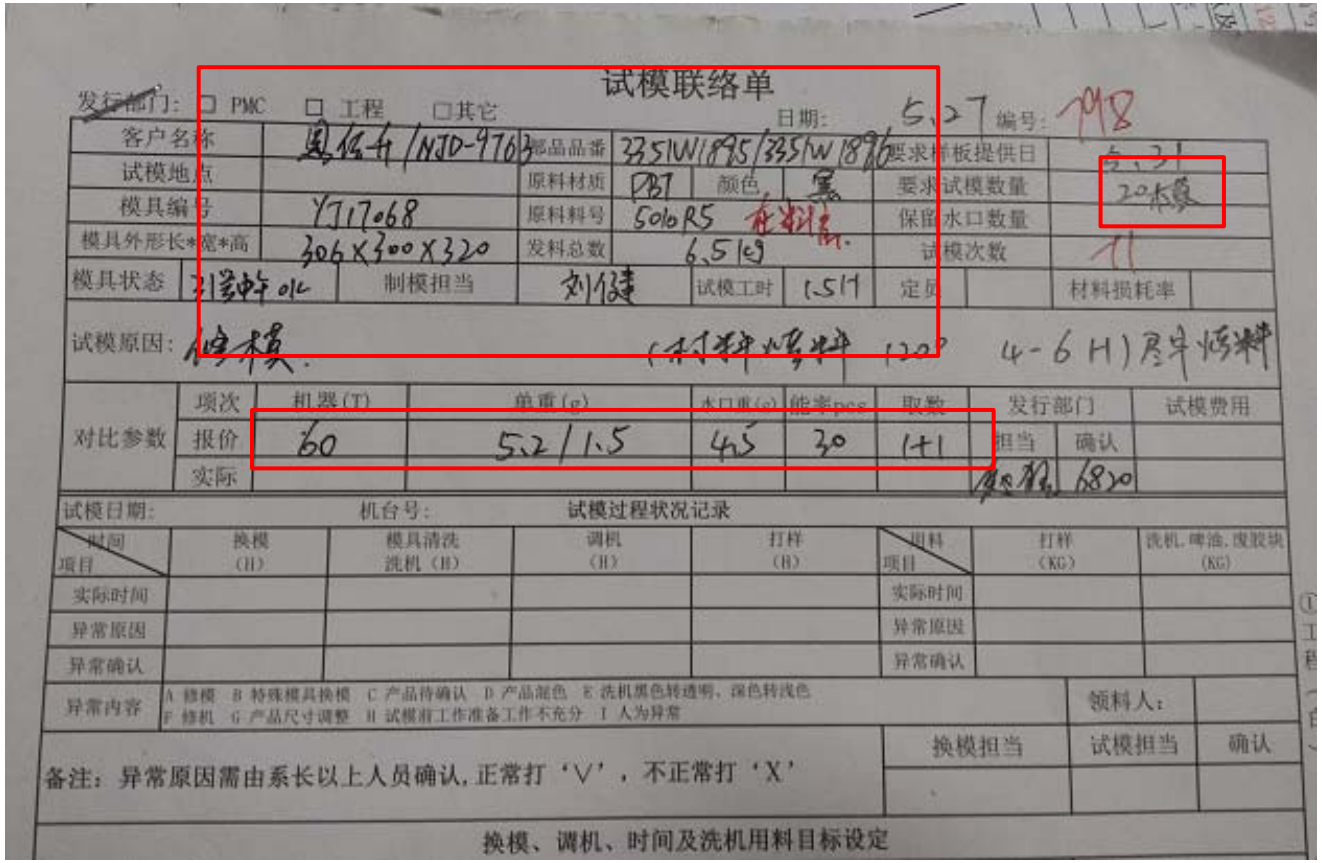
作成者：张辉　作成日期：2015.03.10　修订日期：2016.07.23　版本：A/3

类型	NO	模具编号	模具尺寸	品番	品名	规格	产品图片	用量	吨位	材质/料号	颜色	取数(CAV)	产品单重(g)	水口重(g)	成型周期(s)	五金件有无	表面工艺	状态
塑胶类	1	YJ17068 刘健 具文浩	306*300*320	3351W1895	TERM-CLNR-TOP				60	PBT	黑	1+1	5.2	4.5	25			
				3351W1896	TERM-CLNR-BTM								1.5					
五金类	1																	
	2																	
	3																	
	1																第	

打开产品移管信息表了解产品详细信息

YEJIA

步骤：2、填写试模联络单



试模联络单

发行部门：☐ PMC ☐ 工程 ☐其它　日期：5.27　编号：798

客户名称	恩信升/NJD-9763	部品品番	3351W1895/3351W1896			要求样板提供日	5.31
试模地点		原料材质	PBT	颜色	黑	要求试模数量	20模
模具编号	YJ17068	原料料号	5010R5	在料高		保留水口数量	
模具外形长*宽*高	306X300X320	发料总数	6.5kg			试模次数	11
模具状态	引发中 OK	制模担当	刘健	试模工时	1.5H	定员	材料损耗率

试模原因：修模　(材料烤料 120°　4-6H)尽早烤料

对比参数	项次	机器(T)	单重(g)	水口重(g)	能率pcs	取数	发行部门		试模费用
	报价	60	5.2/1.5	4.5	30	1+1	担当	确认	
	实际						[illegible]	6820	

试模日期：　机台号：　试模过程状况记录

时间 / 项目	换模(H)	模具清洗洗机(H)	调机(H)	打样(H)	用料 / 项目	打样(KG)	洗机、啤油、废胶块(KG)
实际时间					实际时间		
异常原因					异常原因		
异常确认					异常确认		

异常内容：A 修模　B 特殊模具换模　C 产品待确认　D 产品混色　E 洗机黑色转透明、深色转浅色　F 修机　G 产品尺寸调整　H 试模前工作准备工作不充分　I 人为异常

领料人：

换模担当	试模担当	确认

备注：异常原因需由系长以上人员确认，正常打'V'，不正常打'X'

换模、调机、时间及洗机用料目标设定

根据产品信息填写试模单，写入对应的数量和单重等。

结束

YEJIA

步骤：3、生管安排机台

试模计划一览表

日期：5月17日　　作成：林丽梅　　确认：吴明浩

未试　　追加　　取消

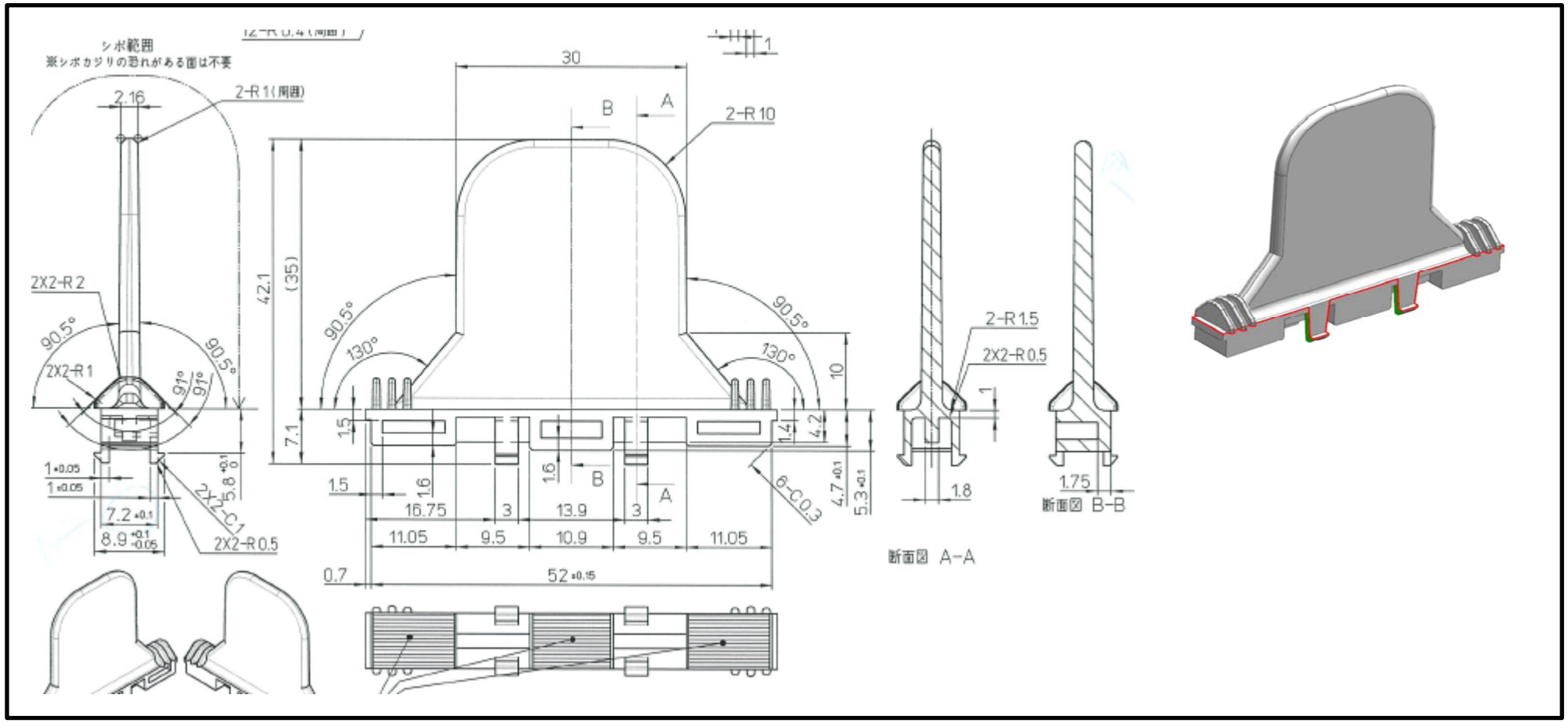
NO.	客户	模具编号	部番号	材料	料号	颜色	材料用量（KG）	机台	吨位	模具尺寸	试模原因	开单日期	要求试模时间	样品数量（啤）	模具状态	项目工程师	试模次数	备注	试模工时（H）	试模要求
1	恩佳升	YJ17068	NUD-9763 3351W1896/1896	PBT	5010R5 工程提供	黑	10	6	60T	306*300*320	首试	5月15日	5月16日	20	OK 刘健	赵磊	T0	未试，预计不通	1.5	
2	中龙	YJ17023	301A-前壳LDS装嵌塑胶件	PC	DP002FV 工程提供	黑	4	18	120T	350*300*341	设变	5月15日	5月16日	30	OK	周桂全	T1+D5+S2		2	
3	中龙	YJ17024	301A-前壳外层嵌塑件	ABS/PC+ABS	920 555+310697/C6600-111	白	各4	21#上午	160T	400*350*346	修模	5月15日	5月16日	各30	OK	周桂全	T6+D5+S1		2	
4	JCM	YJ17009	V-REXII-T225RE0103	ABS	PA-T5T+M506	黑	10	18	120T	400*350*366	设变	5月16日	5月17日	15	10：00 林双祥	沈四化	T4+S1		2.5	
5	JCM	YJ14093	V-REXII-T218RE0104	ABS	PA-T5T+M506	黑	20	25	380T	450*750*561	修模	5月16日	5月17日	15	OK 外来模	沈四化	T8+D2+S5		4	
6	JCM	YJ14396	V-REXII-T225RE0105	ABS	PA-T5T+M506	黑	20	25	380T	450*750*560	修模	5月16日	5月17日	15	OK 黄光生	沈四化	T21+D1+S2		4	
7	佛雷希	YJ14418	07286-SWA-HONDA	POM	M9044+30680	黑	5	6	86T	230*250*251	修模	5月16日	5月17日	30	22：00 阳华林	骆鹏	T11+D5+S1		2.5	
8	中龙	YJ17025	301A-后壳塑胶件	PC	EXL1414-WHDA320-PGNA	白	4	6	58T	300*300*271	修模	5月16日	5月17日	30	12：00 何杰	周桂全	T5+D3+S1		2	
9	雅菲	YJ17045	CLE-01400376-2-A	ABS	PA-77TD+30T319/30T318	蓝/红	20	25	250T	544*500*426	修模	5月16日	5月17日	各25	OK 何杰	赵磊	T1		2	

第 1 页

生管安排机台试模

YEJIA

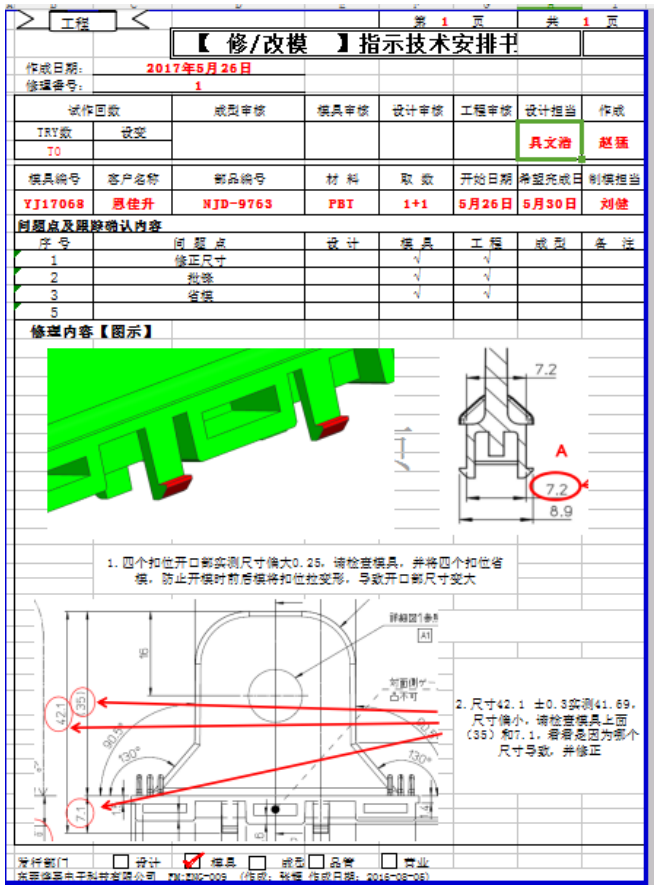
步骤：4、确认产品尺寸和结构



试模时打开产品2D和3D，确认产品结构和尺寸

YEJIA

步骤：5、修正模具



【 修/改模 】指示技术安排书

作成日期：2017年5月26日
修理番号：1

试作回数		成型审核	模具审核	设计审核	工程审核	设计担当	作成
TRY数	设变					吳文治	赵强
T0							

模具编号	客户名称	部品编号	材 料	取 数	开始日期	希望完成日	制模担当
YJ17068	恩佳升	NJD-9763	PBT	1+1	5月26日	5月30日	刘健

问题点及跟踪确认内容

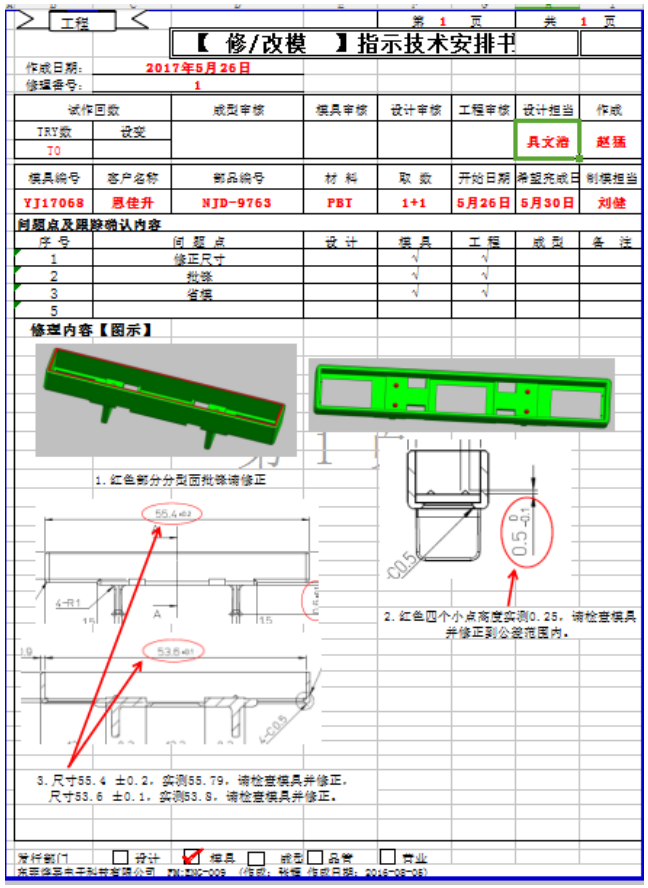
序 号	问 題 点	设 计	模 具	工 程	成 型	备 注
1	修正尺寸		√	√		
2	批锋		√	√		
3	省模		√	√		
5						

修理内容【图示】

1. 四个扣位开口部实测尺寸偏大0.25，请检查模具，并将四个扣位省模，防止开模时前后模将扣位拉变形，导致开口部尺寸变大

2. 尺寸42.1 ±0.3实测41.69，尺寸偏小，请检查模具上面（35）和7.1，看看是因为哪个尺寸导致，并修正

发行部门 □ 设计 ☑ 模具 □ 成型 □ 品管 □ 营业



【 修/改模 】指示技术安排书

作成日期：2017年5月26日
修理番号：1

试作回数		成型审核	模具审核	设计审核	工程审核	设计担当	作成
TRY数	设变					吳文治	赵强
T0							

模具编号	客户名称	部品编号	材 料	取 数	开始日期	希望完成日	制模担当
YJ17068	恩佳升	NJD-9763	PBT	1+1	5月26日	5月30日	刘健

问題点及跟踪确认内容

序 号	问 題 点	设 计	模 具	工 程	成 型	备 注
1	修正尺寸		√	√		
2	批锋		√	√		
3	省模		√	√		
5						

修理内容【图示】

1. 红色部分分型面批锋请修正

2. 红色四个小点高度实测0.25，请检查模具并修正到公差范围内。

3. 尺寸55.4 ±0.2，实测55.79，请检查模具并修正。尺寸53.6 ±0.1，实测53.8，请检查模具并修正。

发行部门 □ 设计 ☑ 模具 □ 成型 □ 品管 □ 营业

确认产品时，如果尺寸和结构有问题，依照问题点安排修理模具

修正模具后重复1~4步骤

YEJIA

步骤：6、送样给客户

出差&小车使用申请单

填单人：赵猛　　填单日期：2017-05-24 08:53:40　　出差时间：工作时间出差

部门	工程管理部	外出人员 吴明浩	职务 部门长
出差事由	去京瓷开检讨会 用车是　◉载人　○送货	目 的 地：石龙，京瓷 出发时间：2017-05-24 09:00:00 ◉单程　○双程 预计返回时间： 注：当选择双程时，预计返回时间必填。	
部门长批准	○同意　○不同意		
人事总务派车	同意 指派司机：姜司机 粤B6770U　　彭晓英 2017-05-24 09:02:40		

司机填写

序号	起点	终点	公里数	等待时间	等待费用	停车费用	里程费用	合计费用
1	公司	石龙	135	2小时	40		338	378

姜强 2017-05-24 15:54:22

用车确认	OK ○单程　◉双程　　实际出行往公司雇用外请车返公司雇用外请车　　实际金额：378元 彭晓英 2017-05-24 15:55:54
部门文员	属实 实际返回时间2017-05-24 15:00:00　　否签卡 林丽梅 2017-05-24 16:06:14
人事签卡	○已签卡 注：外出公干人员必须填写此单才给予补卡
总务备案	彭晓英 2017-05-24 16:08:23

将OK的样板打包好之后，派车送给客户或者快递给客户确认！