



文件编号	YW-ENG-012
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

试模事项业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：徐欣
审批：吴明浩

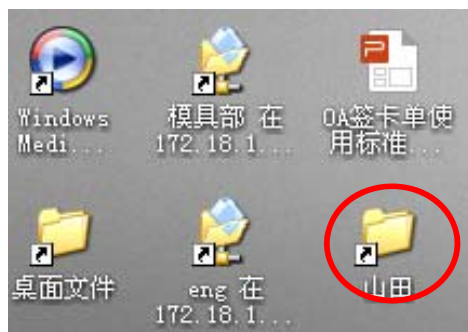
修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		试模事项执行说明书	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	<div><div>打开文件</div><div>↓</div><div>进入附件</div><div>↓</div><div>填写试模联络单</div><div>↓</div><div>生管安排机台打样</div><div>↓</div><div>确认产品、并修正模具</div></div>		徐欣	2分钟		使用电脑打开文件		
2			徐欣	2分钟		进入到工作模块		
3			徐欣	10分钟		手写填入数据		
4			徐欣	30分钟		生管安排机台打样		
5			徐欣	1-3天		产品尺寸或结构有问题的话安排修理模具		

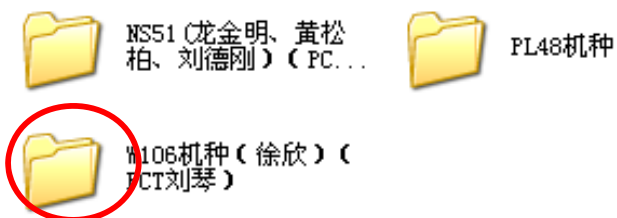
步骤：1、打开文件



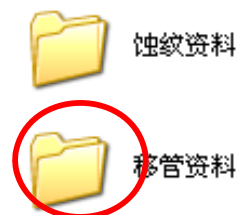
1



2



3



4

- 1、（鼠标）点击桌面文件（山田）。
- 2、（鼠标）点击打开子文件（打样机种）。
- 3、（鼠标）点击打开子文件（W106机种）。
- 4、（鼠标）点击打开子文件（移管资料）。

步骤：2、进入附件

 东莞烨嘉电子科技有限公司 YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD										山田（W106）机种模具移管信息表（总表）									
作成者：张燕 作成日期：2015.03.10 修订日期：2016.05.11 版本：A/2.0																			
NO	模具编号	客户编号	品番	品名	模具尺寸	机台吨位	模具状态	材质	料号	五金件	取数 (CAV)	产品重量 (g)	水口重(g)	成型周期 (s)	产品图片	二次加工工序 (依加工先后排序)	电镀方式 <input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线	电镀治具编 号	电镀标准 产能Pos/H
1	YJ16173 王维汉	002	C77	左羽模腔ラインナ ーレンズ	271*300*300	58T		PC	L-1225Y透明	无	1	7.5	3.5	30					
2			C73	右下屋レンズ						无	1	5.5							
3			C52	クーブレレンズ						无	1	6.3							
4	YJ16174 梁亦华	003	C60	右屋レンズ	346*400*350	120T		PC	L-1225Y透明	无	1	7.2	5.2	32					
5			C61	右屋インナーレン ズ						无	1	4.27							
6			C71	右下蓋板カバー2						无	1	8.9							
7	YJ16175 胡忠庆	004	C65	7セグインナーレ ンズ	321*400*400	120T		PC	L-1225Y透明	无	1	14.5	9.8	30					
8			C70	右下蓋板カバー1						无	1	23.4							

步骤：3、填写试模联络单

试模联络单

发行部门: ☐ PMC ☒ 工程 ☐ 其它 日期: 17.5.22 编号:

客户名称	山田	部品品番	W106-002	要求样板提供日	17.5.23
试模地点		原料材质	PC	要求试模数量	60128
模具编号	YJ16173	原料料号	L-1225Y	保留水口数量	5+0
模具外形长*宽*高	271*300*300	发料总数	5kg	试模次数	
模具状态	OK	制模担当	王维汉	试模工时	3h
试模原因:					
对比参数	项	机器(T)	单重(g)	水口重(g)	能率pcs
	报价	58	7.5+5.5+6.3	3.5	30
	实际				1+1+1
试模日期:		机台号:		试模过程状况记录	
时间	换模(H)	模具清洗(H)	调机(H)	打样(H)	用料(KG)
项目					
实际时间					
异常原因					
异常确认					

① 工程

2

NO	模具编号	客户编号	品番	品名	模具尺寸	机台吨位	模具状态	材质	料号	五金件	取数(CAV)	产品单重(g)	水口重(g)	成型周期(s)
1			C77	左羽模筋リインナーレンズ						无	1	7.5		
2	YJ16173 王维汉	002	C73	右下足レンズ	271*300*300	58T		PC	L-1225Y透明	无	1	5.5	3.5	30
3			C52	クーブレレンズ						无	1	6.3		

- 1、根据步骤2附近内容手写填入相应的数据。
- 2、根据客户要求填写试模数量。
- 3、填写完成提交给文员登记。

步骤：4、生管安排机台

试模计划一览表												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)	备	
1	恩仕升	YJ17068	MJD-0763 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	赵猛	T0	未试，预计 不通	1.5		
2	中龙	YJ17023	301A-前壳LDS基座 型胶件	PC	DP002FY 工程提供	黑	4	18	120T	350*300*341	设定	5月15日	5月16日	30	OK	周柱全	T1+D5+S 2		2		
3	中龙	YJ17024	301A-前壳外层套嘴 型件	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	周柱全	T6+D5+S 1		2		
4	JCM	YJ17009	V-REXII- T225RE0103	ABS	PA-T5T+M506	黑	10	18	120T	400*350*366	设定	5月16日	5月17日	15	10: 00 林双 华	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 外库模	沈四化	T8+D2+S 5		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 黄元生	沈四化	T21+D1+ S2		4		
7	伟富希	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 周华 林	骆鹏	T11+D5+ S1		2.5		
8	中龙	YJ17025	301A-后壳型胶件	PC	EKL1414-WHBA320- PG8A	白	4	6	58T	300*300*271	修模	5月16日	5月17日	30	12: 00 何杰	周柱全	T5+D3+S 1		2		
9	瑞菲	YJ17045	CLE-01400376-2-A	ABS	PA- 777D+307319/307318	蓝/红	20	25	250T	544*500*426	修模	5月16日	5月17日	各25	OK 何杰	赵猛	T1		2		

步骤：5、确认产品及下发修改模资料

工程		第 1 页		共 1 页		
【修/改模】指示技术安排书						
作成日期:		2017.04.11				
修编号:						
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	修正				陈轶	修政
TO						
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
YJ1617S	山田	W106-002型	PC	1+1+1	4月11日	4月14日
制模担当		王能权				
问题点及原样确认内容						
序号	问题点	设计	模具	工程	成型	备注
1	拆修		●			
2	粘前模		●			
3						
4						
发行部门 <input type="checkbox"/> 设计 <input checked="" type="checkbox"/> 模具 <input type="checkbox"/> 成型 <input type="checkbox"/> 设备 <input type="checkbox"/> 商业						
按原样模具制作部 70-302-003 (内部: 陈轶) 作成日期: 2017-04-11						

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

结束