文件编号	YW-ENG-026
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/22

YEJIA

模具修正业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：沈四化
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	2017.5.22	工程管理部	无	新版本作成

业务标准流程图

业务标准名称	模具修正标准说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	30分钟	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	【修/改模 】指示技术安排书	工程人员	20分钟	模具部	制作【修/改模 】指示技术安排书		
2	审核签名	工程人员	5分钟		工程/模具审核签名		
3	发放模具/设计	工程人员	20分钟		工程发放模具/设计		
4	模具生管排进度计划	模具生管人员	10分钟		模具生管排进度计划		
5	修改模完成	模具部门	5分钟		模具部修改模完成		
6	试模验证	工程部门	5分钟		工程/注塑试模验证		
7	修改模事项确认	注塑部门	2-3 小时		工程确认样品状态		
8	提交样品	工程部门	5分钟		工程提交样品		

步骤： 1、【修/改模 】指示技术安排书



工程

【 修/改模 】指示技术

作成日期： 2017.05.17

修理番号： 第3次修理

试作回数		成型审核	模具审核	设计
TRY数	设定			
	50			

模具编号	客户名称	部品编号	材 料	取
YJ17009	携带类	T2265M50105	ABS	1

问题点及跟除确认内容

序 号	问 题 点	设 计	模
1	增加红色2个骨位，加平齐，具体按3D 数据，与绿色面脱顺，不能有折缝并抛镜面处理	✓	✓
2			
3			

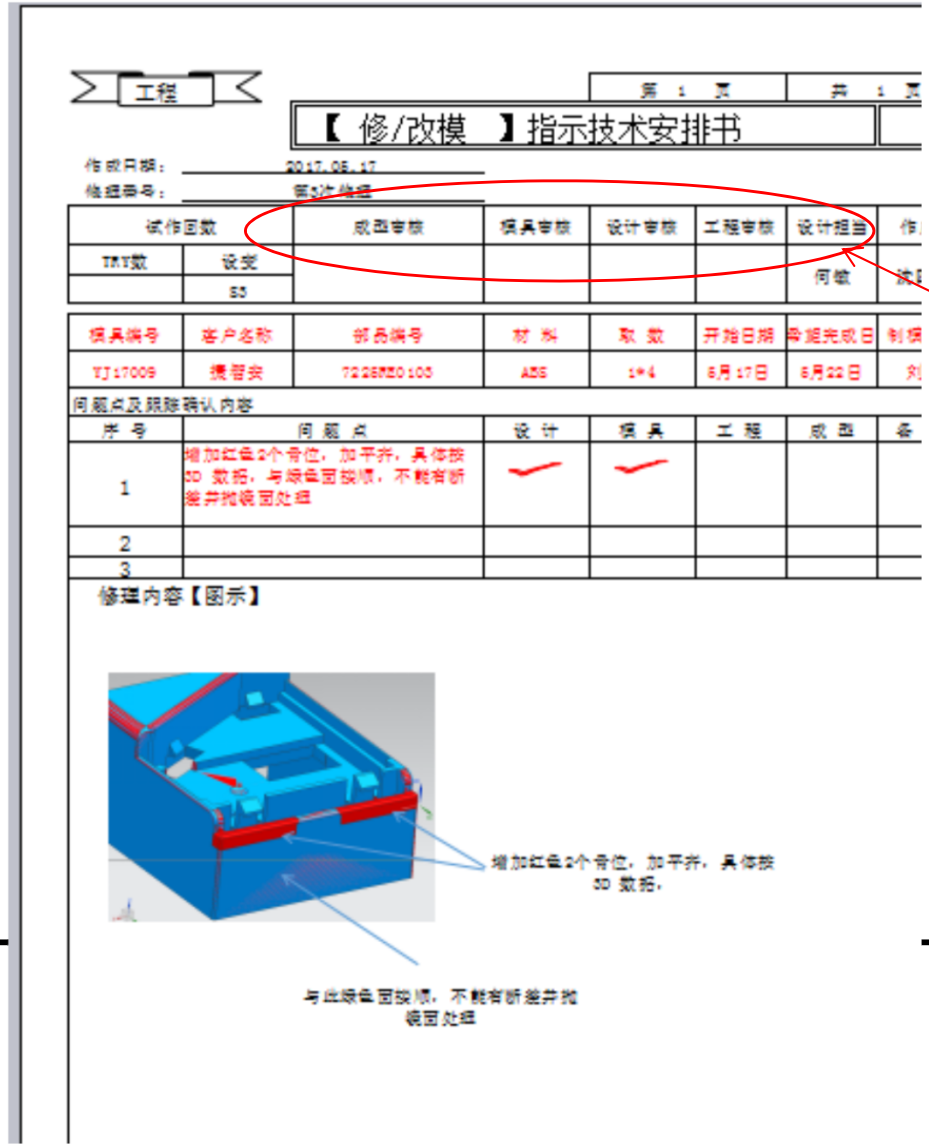
修理内容【图示】

增加红色2个骨位，
3D 数

与此绿色面脱顺，不能有折缝并抛
镜面处理

1、制作【修/改模 】指示技术安排书

步骤：2、审核签名



工程

【 修/改模 】指示技术安排书

第 1 页 共 1 页

作成日期：2017.05.17

试作回数

TRY数	设变
	S3

成品审核	模具审核	设计审核	工程审核	设计担当	作
				何敏	

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
YJ17009	携带安	72258ZD103	ABS	1*4	5月17日	5月22日	外

问题点及跟踪确认内容

序 号	问 题 点	设 计	模 具	工 程	成 品	备
1	增加红色2个骨位，加平齐，具体按3D 数据，与顺色面按顺，不能有折接并抛镜面处理	✓	✓			
2						
3						

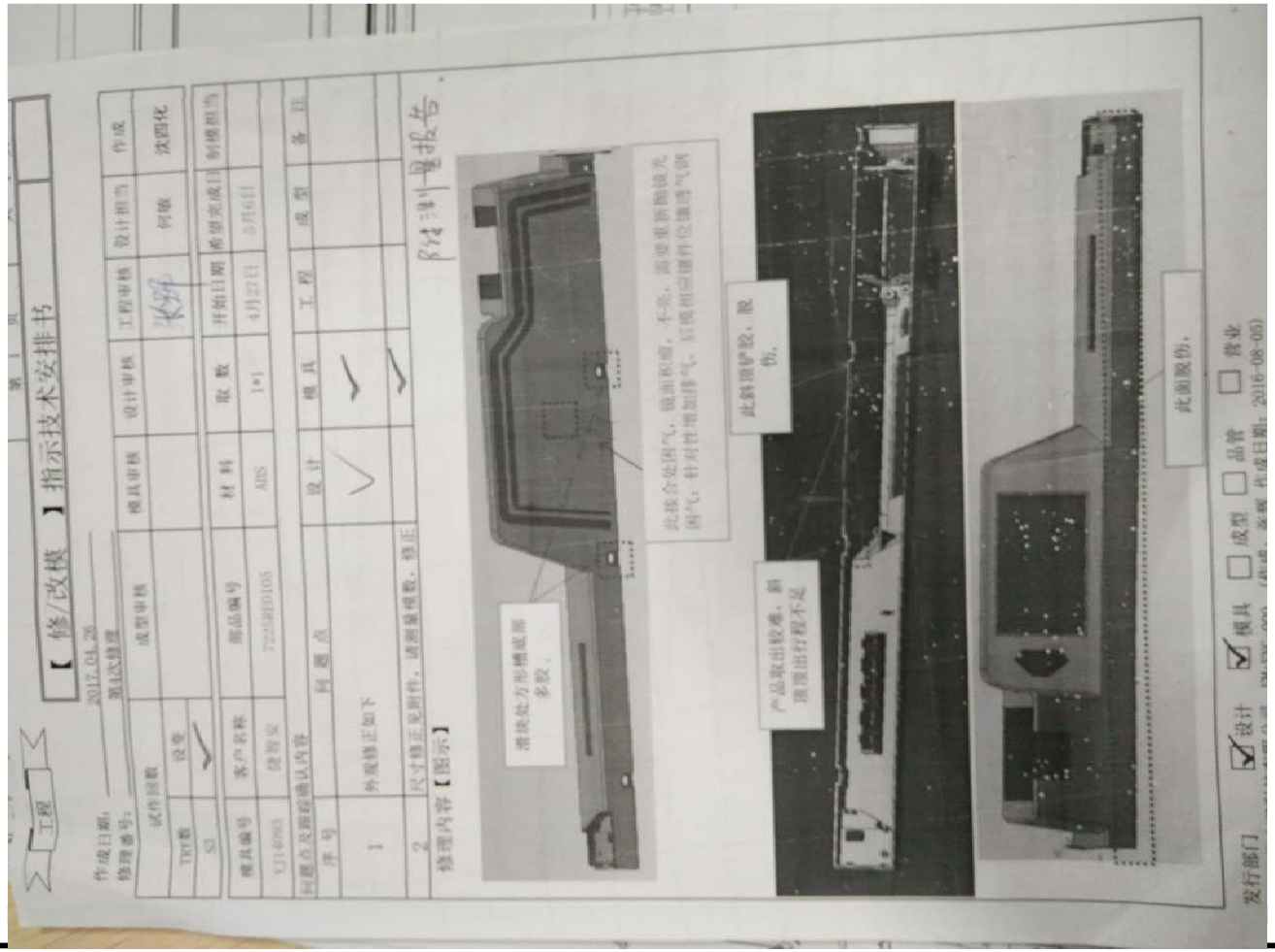
修理内容【图示】

审核

1、工程审核

2、模具/相关联部门长审核

步骤：　　3 发放模具/设计



1、发放模具/设计

步骤：4、模具生管排进度计划

修改模具进度日报表

说明：表内提及更新内期、进度状况如果没能满足生产/客户需求，烦请邮件或电话联系我们商讨应对处理！

制表：赵

更新日期：

序号	品番	模具编号	客户	修改类型	修改内容（简述）	A. 非常紧急 B. 紧急 C. 一般				启动日期		工程/客户要求完成时		部门计划完成时间		完成状况	是否按计划完成		修理进度状况（未完成）
				工模设变 量产修模 自身问题 模具结构		制模担当	工程担当	做模单位	紧急状况	月	日	月	日	月	日		是	否	
1	/	YJ15590	烨嘉	自身问题	1.扣位披锋	胡忠庆		工程		12	13			1	11	OK	√		省模中（
2	/	YJ16454	嘉盈	工模设变	新作治具	王维汉	张永胜	工程		12	16	12	23			OK	√		磨床、铣
3	/	YJ16389	丽盛	模具结构	1.披锋、段差2.排气不良	胡忠庆	张永胜	嘉盈		12	19	12	26	1	9	OK	√		晒纹中(今
4	/	YJ14279	京瓷	工模设变	1.产品变更	王维汉	邓继鹏	工程		12	23	12	29	1	3	OK	√		晒字、抛光（计
5	/	YJ16444	NIMA	工模设变	1.日期常过高，沉入产品太深，请调整 2.减胶、改善缩水(12.27)。	王维汉	陈 鹏	工程		12	24	12	28	1	10	OK	√		补焊、EI
6	/	YJ16441	NIMA	工模设变	1.加大进点0.6mm2.产品顶高、模骨位省光	梁亦华（何）	陈 鹏	工程		12	24	12	24			OK			请确认目前进胶
7	/	YJ16430	元恩	自身问题	1.刮伤披锋、毛边	王维汉	徐向浩	工程		12	24	12	29	1	3	OK		√	省模（今
8	/	YJ16429	元恩	工模设变	1.加2个孔、3个骨位、加胶、进胶	胡忠庆	徐向浩			12	24	12	28	1	3	OK	√		镜
9	/	YJ16428	元恩	工模设变	1.顶高、缩水、加2个进胶点、扣底加胶	梁亦华	徐向浩			12	24	12	28	1	3	OK	√		省
10	/	YJ16433	元恩	工模设变	1.披锋、加胶	梁亦华	徐向浩			12	24	12	29	1	3	OK	√		省
11	/	YJ16425	NIMA	工模设变	1.行位毛边2.行位排气磨大点3.模具顶出不顺4.设变减胶、改善缩水，详见3D 5、设变（12.29）	胡忠庆	周检全	工程		12	27	12	30	1	9	OK		√	省
12	/	YJ16422	NIMA	模具结构	1.检查进点、加大排气	梁亦华	周检全	工程		12	27	12	30	1	3	OK	√		省
13	/	YJ16424	NIMA	模具结构	1.水口位气纹大，牛角柱子改为潜柱子进胶	梁亦华	周检全	工程		12	27	12	30			OK	√		加斜顶、WC
14	/	YJ16238	京芝	工模设变	1.段差修正2.新增骨位	胡忠庆	邓继鹏	工程		12	27	1	4	1	5	OK	√		上午
15	/	YJ16437	NIMA	工模设变	1.骨位加胶0.1mm2.精加深2mm3.螺丝孔加胶	胡忠庆	陈 鹏	工程		12	28	1	5	1	8	OK			省
16	/	YJ16349	山田	自身问题	1.顶针披锋	胡忠庆	吴本怀	工程		12	29	1	4			OK			线割（今

1、模具生管排进度计划

步骤：5、修改模完成



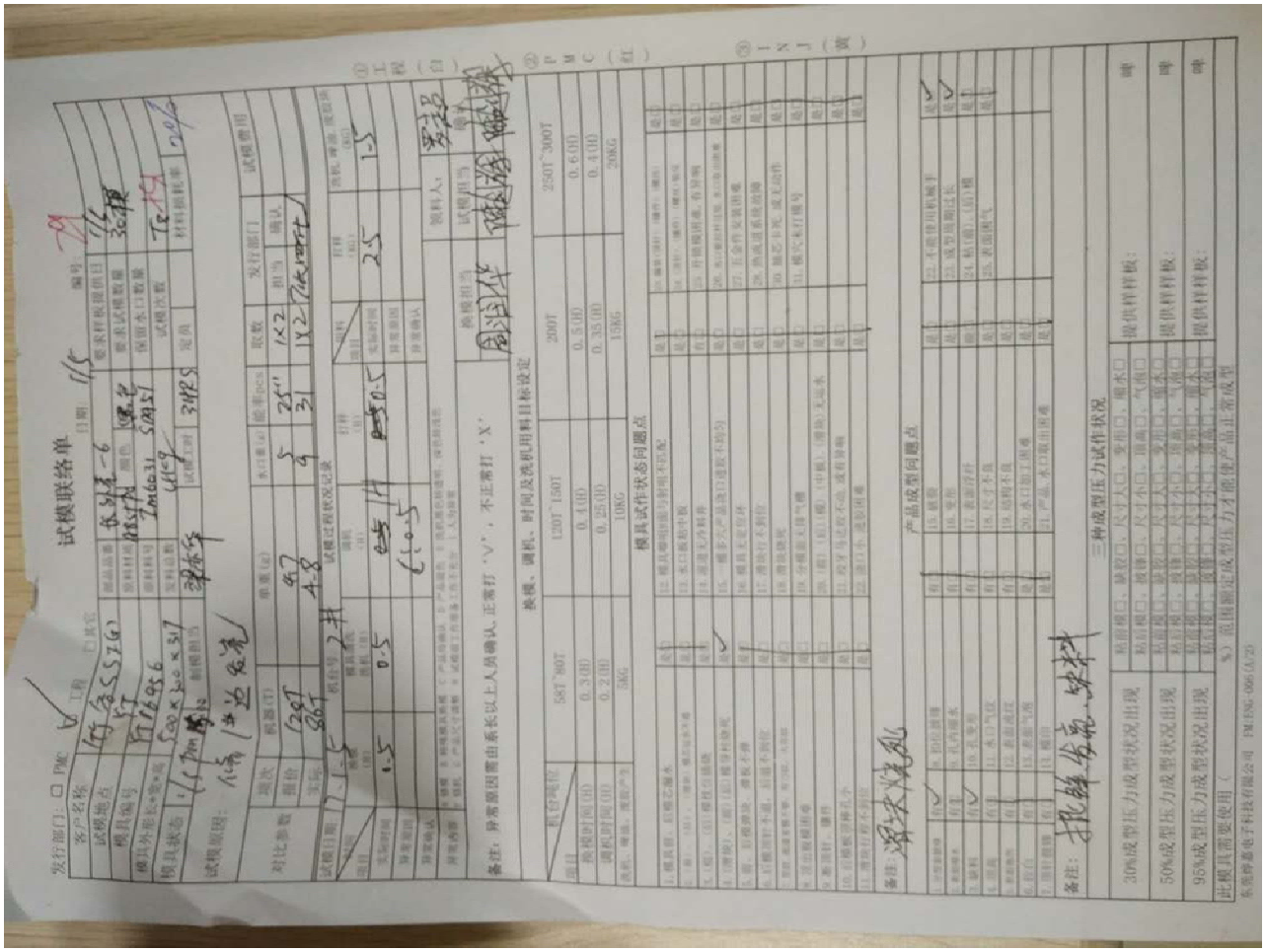
修 改 模 具 进 度 日 报 表

说明：表内提及更新内期、进度状况如果没能满足生产/客户需求，烦请邮件或电话联系我们商讨应对处理！

序号	品番	模具编号	客户	修改类型：工模设变 生产修模 自身问题 模具结构	修改内容（简述）	A.非常紧急 B.紧急 C.一般 制模担当	工程担当	做模单位	异常状况	启动日期 月	启动日期 日	工程/客户要求完成时 月	工程/客户要求完成时 日	部门计划完成时间 月	部门计划完成时间 日	完成状况	是否按计划完成 是	是否按计划完成 否	更 修理
1	/	YJ15590	烨嘉	自身问题	1.扣位披锋	胡忠庆		工程		12	13			1	11	OK	√		
2	/	YJ16454	嘉盈	工模设变	新作治具	王维汉	张水胜	工程		12	16	12	23			OK	√		
3	/	YJ16388	丽盛	模具结构	1.披锋、段差2.排气不良	胡忠庆	张水胜	嘉盈		12	19	12	26	1	9	OK	√		
4	/	YJ14279	京锐	工模设变	1.产品变更	王维汉	郑继鹏	工程		12	23	12	29	1	3	OK	√		晒字、
5	/	YJ16444	NIMA	工模设变	1.日期常过高，沉入产品太浅，请调整 2.减胶、改善缩水(12.27)。	王维汉	陈 鹏	工程		12	24	12	28	1	10	OK	√		
6	/	YJ16441	NIMA	工模设变	1.加大进点0.6mm2.产品顶高、模骨位省光	梁亦华(何)	陈 鹏	工程		12	24	12	24			OK			请确认
7	/	YJ16430	元盛	自身问题	1.刮伤披锋、毛边	王维汉	徐向浩	工程		12	24	12	29	1	3	OK		√	
8	/	YJ16429	元盛	工模设变	1.加2个孔、3个骨位、加胶、进胶	胡忠庆	徐向浩			12	24	12	28	1	3	OK	√		
9	/	YJ16428	元盛	工模设变	1.顶高、缩水、加2个进胶点、扣底加胶	梁亦华	徐向浩			12	24	12	28	1	3	OK	√		
10	/	YJ16433	元盛	工模设变	1.披锋、加胶	梁亦华	徐向浩			12	24	12	29	1	3	OK	√		
11	/	YJ16425	NIMA	工模设变	1.行位毛边2.行位排气磨大点3.模具顶出不顺4.设变减胶、改善缩水，详见3D 5、设变（12.29）	胡忠庆	周桂全	工程		12	27	12	30	1	9	OK		√	
12	/	YJ16422	NIMA	模具结构	1.检查进点、加大排气	梁亦华	周桂全	工程		12	27	12	30	1	3	OK	√		
13	/	YJ16424	NIMA	模具结构	1.水口位气纹大，牛角柱子改为猪柱子进胶	梁亦华	周桂全	工程		12	27	12	30			OK	√		加
14	/	YJ16238	京芝	工模设变	1.段差修正2.新增骨位	胡忠庆	郑继鹏	工程		12	27	1	4	1	5	OK	√		

1、试模计划发放注塑部门

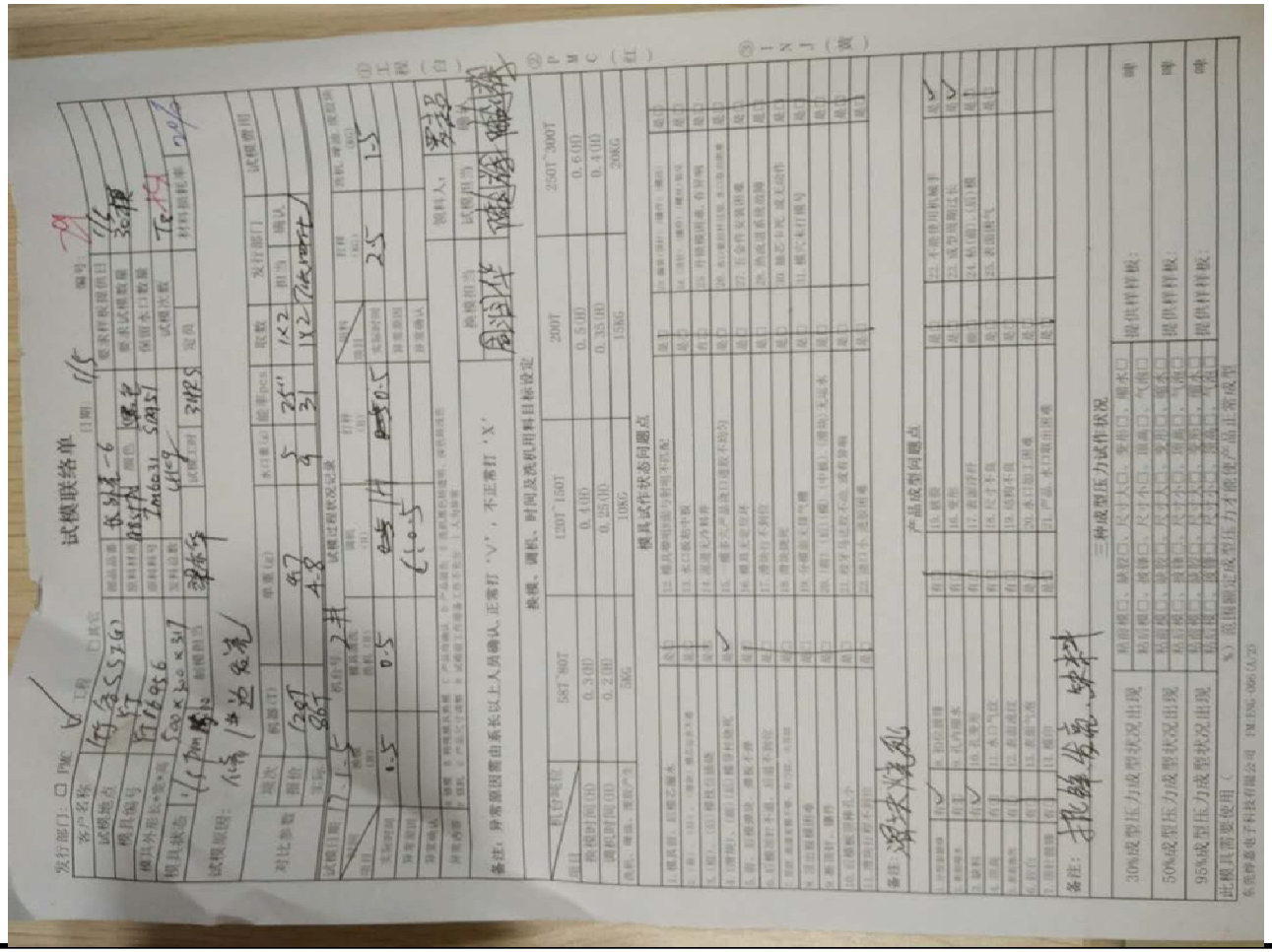
步骤：6、试模验证



1、注塑系长安排人员试模

YEJIA

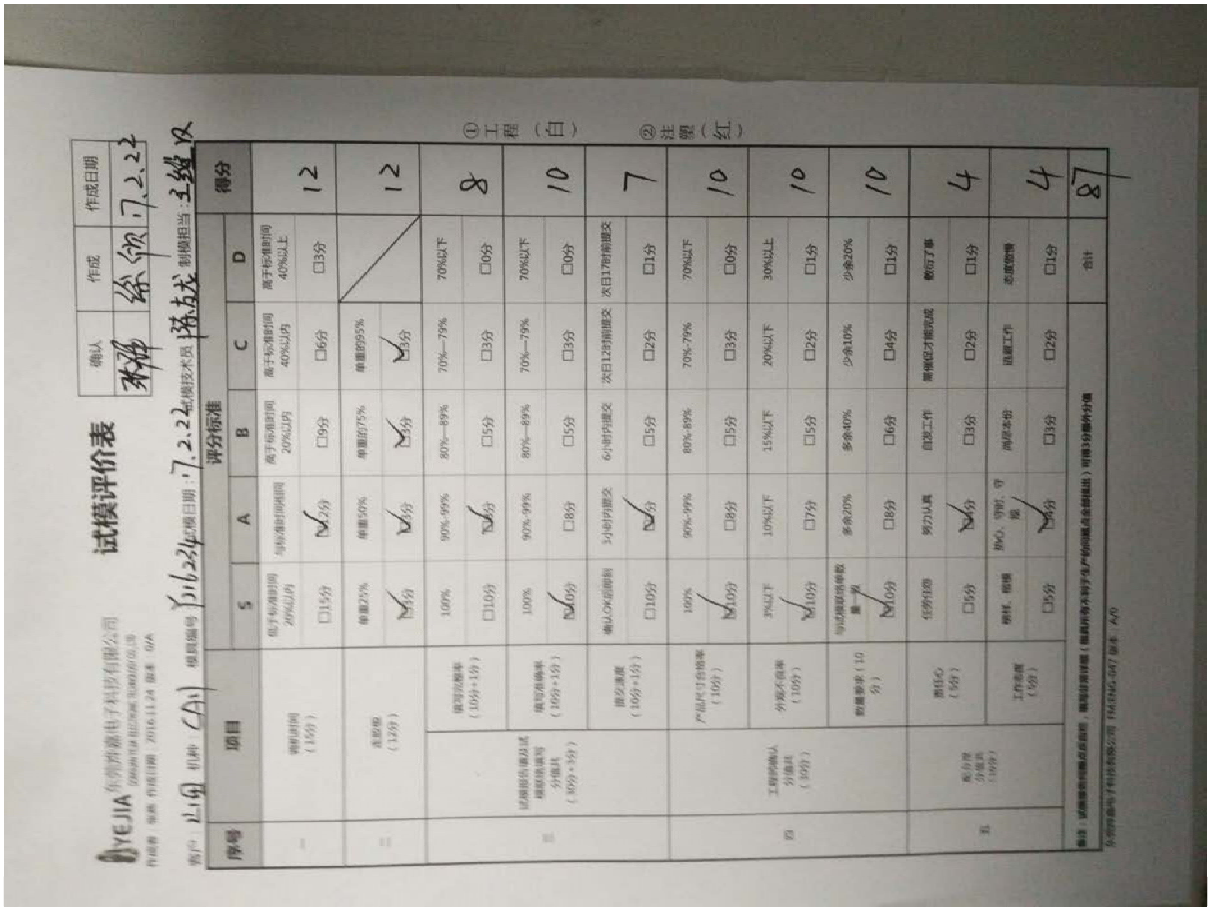
步骤：6、试模人员试模



1、注塑系长安排人员试模

2、工程确认模具状态

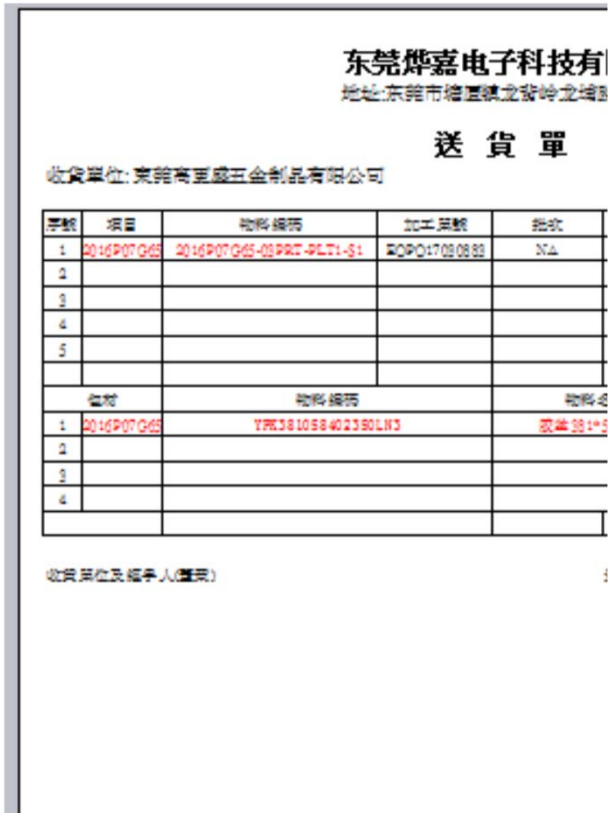
步骤：7、修改模事项确认



1、修改模事项确认

YEJIA

步骤：7、提交样品



东莞烨嘉电子科技有

地址:东莞市塘厦镇龙背岭龙塘

送 貨 單

收貨單位:東莞高亚盛五金制品有限公司

序號	項目	物料編碼	加工單號	批次
1	2016P07G65	2016P07G65-00PRT-PLT1-S1	SOPO1709080	NA
2				
3				
4				
5				

包裝	物料編碼	物料名
1	2016P07G65	YR038105840230LN3	成品381*5
2			
3			
4			

收貨員及經手人(簽字)



* ARCHIVE DOC *

Not to be attached to package

WPX DHL

From : Dongguan ye jia co.,ltd
MR.Chen
Building B,no.2,long Pu road,
long beiling Village tang xia town
523710 DONGGUAN
China, People's Republic

Origin: DGM

Contact: 15876911540

To : JCM GOLD(HK) LTD
Mr. Kit
Unit 1-7, 3/F, Favor Industrial
Center, 2-6 Kin Hong Street
Kwai Chung, N.T., Hong Kong
HONG KONG
Hong Kong

Contact: 85229457124

HK-HKG-HKC

Product:
[P] EXPRESS WORLDWIDE (48)
Payment code:
FRT A/C: 602391304
Terms of Trade:
DTP A/C:

Features / Services:

Ref: Building B,no.2,long
Pu road,long b
Custom Val: 7.90 USD

Shpt Wght: 1.0 kg

Shipment Date: 2017-05-03

# of Pieces: 1

1、提交样品，快递给客户