文件编号	YW-ENG-027
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/22

YEJIA

打样试作业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：沈四化
审批：吴明浩

修 订 变 更 栏

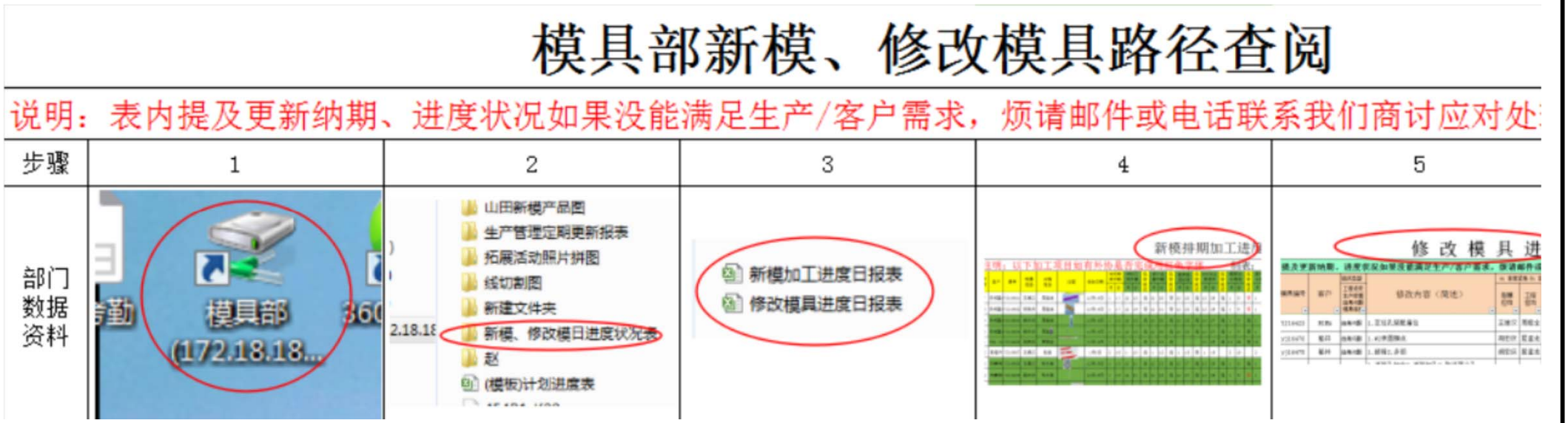
版本号	制/修订日期	制/修订部门	修订章节	修 订 内 容 描 述
A/0	2017.5.22	工程管理部	无	新版本作成

YEJIA

业务标准流程图

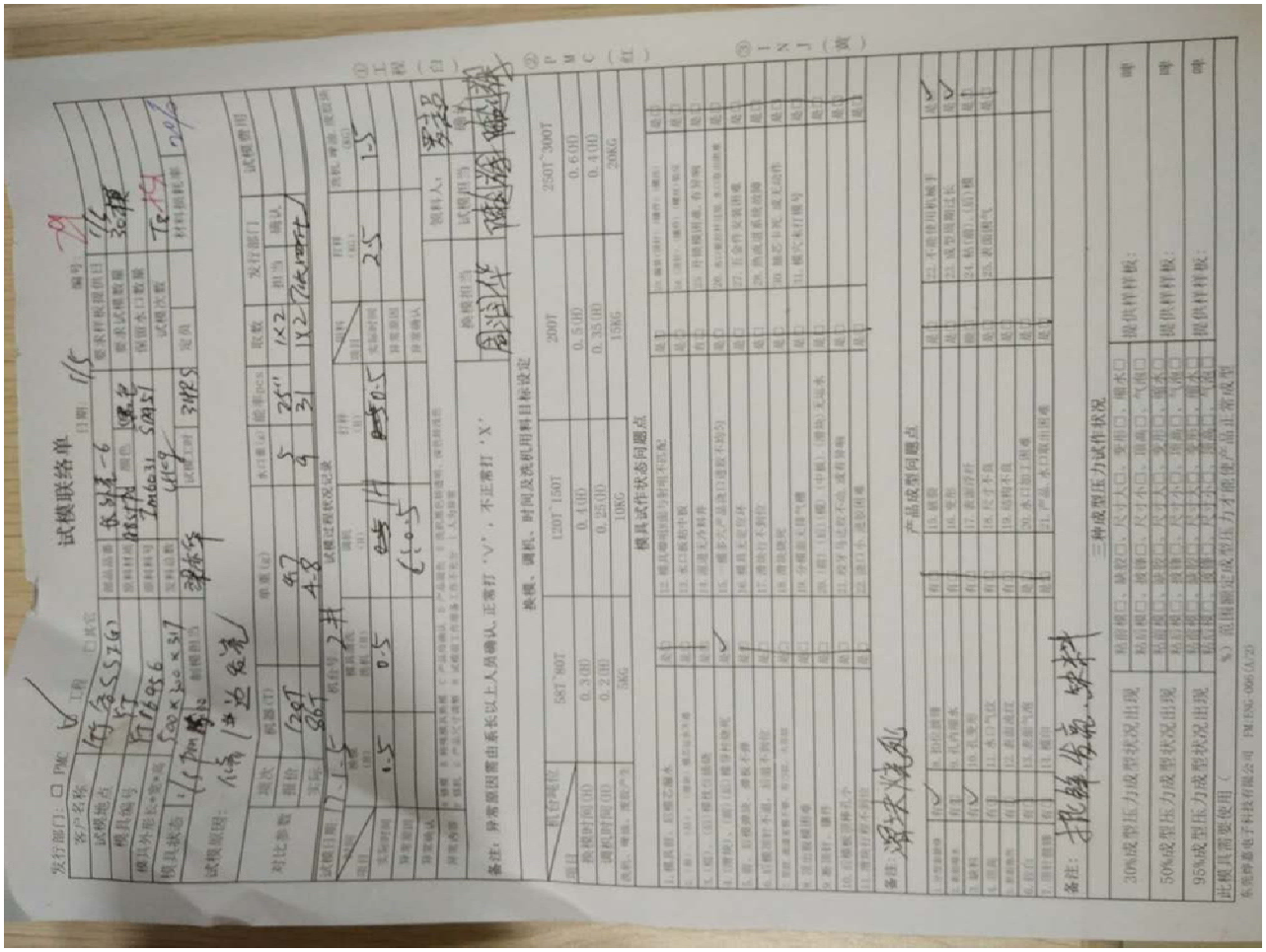
业务标准名称	打样试作标准说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	30分钟	备注
NO.	流程	主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	模具状态确认	工程人员	3分钟	模具部	进入模具部新模/修改模进度表查看模具状态		
2	↓ 开具试模联络单	工程人员	5分钟		填写试模联络单		
3	↓ 提交文员作成计划	工程人员	20分钟		文员作成试模计划		
4	↓ 生管排机计划	生管人员	10分钟		生管安排合适机器		
5	↓ 试模计划发放注塑部门	注塑部门	5分钟		生管将安排好的计划表发送注塑部门		
6	↓ 注塑系长安排人员试模	注塑部门	5分钟		注塑部门系长安排具体试模人员		
7	↓ 试模人员试模	注塑部门	2-3 小时		试模人员试模，工程确认样品状态		
8	↓ 工程二次加工人员 加工样品	工程	2-3 小时		二次加工样品		

步骤：1、模具状态确认



1、登陆模具部服务器
（双击打开——创快捷到桌面最便捷）
2、找到对应文件夹双击打开
3、此文件夹目前只放新模修改模两个内容
4、新模排期加工进度跟进表/修改模具进度日报表

步骤：2、开具试模联络单



1、填写试模联络单

2、填写完成后统一交文员处汇总

YEJIA

步骤： 3 提交文员作成计划



我的WPS × 5月份试模计划及达成率.xls × +

W23 fx

试模计划一览表

日期：5月20.21.22日			作成：林丽梅		确认：吴明浩								未试		追加		
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
5月20日																	
1	宇龙	YJ17024	301A-前壳外层套啤塑件	ABS/PC+ABS	920 555+310697	白	7		160T	400*350*346	打样	5月19日	5月20日	100	5/19 OK 银玉林	周桂全	

5月份试模计划及达成率.xls

1、文员汇总
2、XX年X月X日试模计划

步骤：4、提交生管，生管排机计划

试模计划一览表

日期：5月18日　　作成：林丽梅　　确认：吴明浩

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)	试模费用	试模评价总分	出货数量
								未试			追加						取消					
1	宇龙	TJ17025	301A-后壳塑胶件	PC	EIL1414-W8AA320-PGBA	白	4	14#下午2点	58T	300*300*271	修模	5月16日	5月17日	30	12：00 何杰	周建全	T5+I3+S1	未试，优先！	2			
2	JDB	TJ14093	V-REXII-7218RB0104	ABS	PA-757+M506	黑	20	26	380T	450*750*561	修模	5月16日	5月17日	15	OK 外采模	沈四化	T8+I2+S5	未试	4			
3	JDB	TJ14396	V-REXII-7225RB0105	ABS	PA-757+M506	黑	20	26	380T	450*750*560	修模	5月16日	5月17日	15	OK 袁元生	沈四化	T21+D1+S2	未试	4			
4	山田	TJ16181	V106-104	PC	L-1225T+50R-1562(DC)	粉	9	14#下午2点	120T	291*400*320	打样	5月17日	5月18日	60	OK 胡忠庆	徐欣	T0+D4		3			
5	竹谷	TJ16355	SIG-侧滑键 2	PA+ABS	A2604+605971	浅灰	3	14#下午2点	86T	300*250*280	修模	5月17日	5月18日	20	10:00 林玉林	沈四化	T12+D1+S3		2			

第 1 页

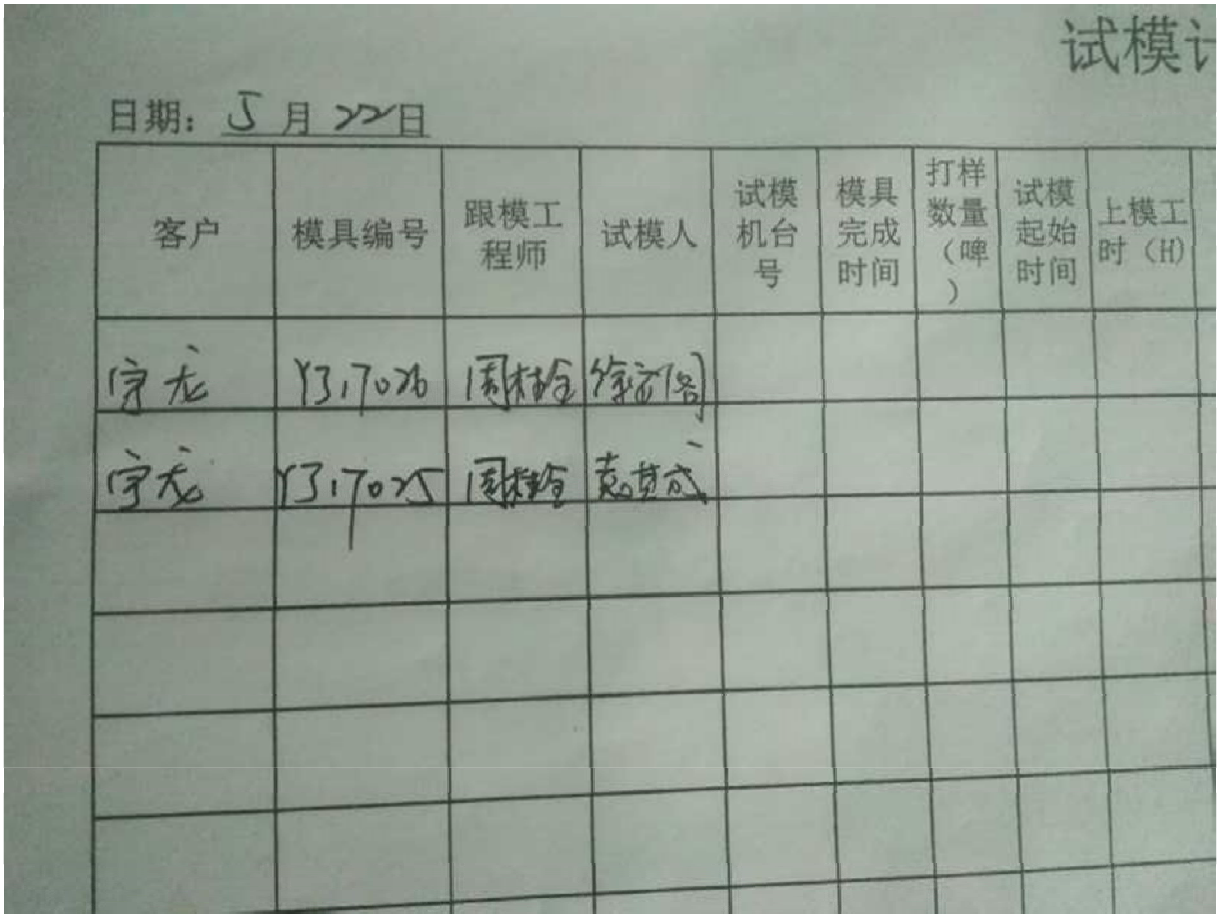
1、提交生管
2、生管排机计划

步骤：5、试模计划发放注塑部门



1、试模计划发放注塑部门

步骤：6、注塑系长安排人员试模



试模记

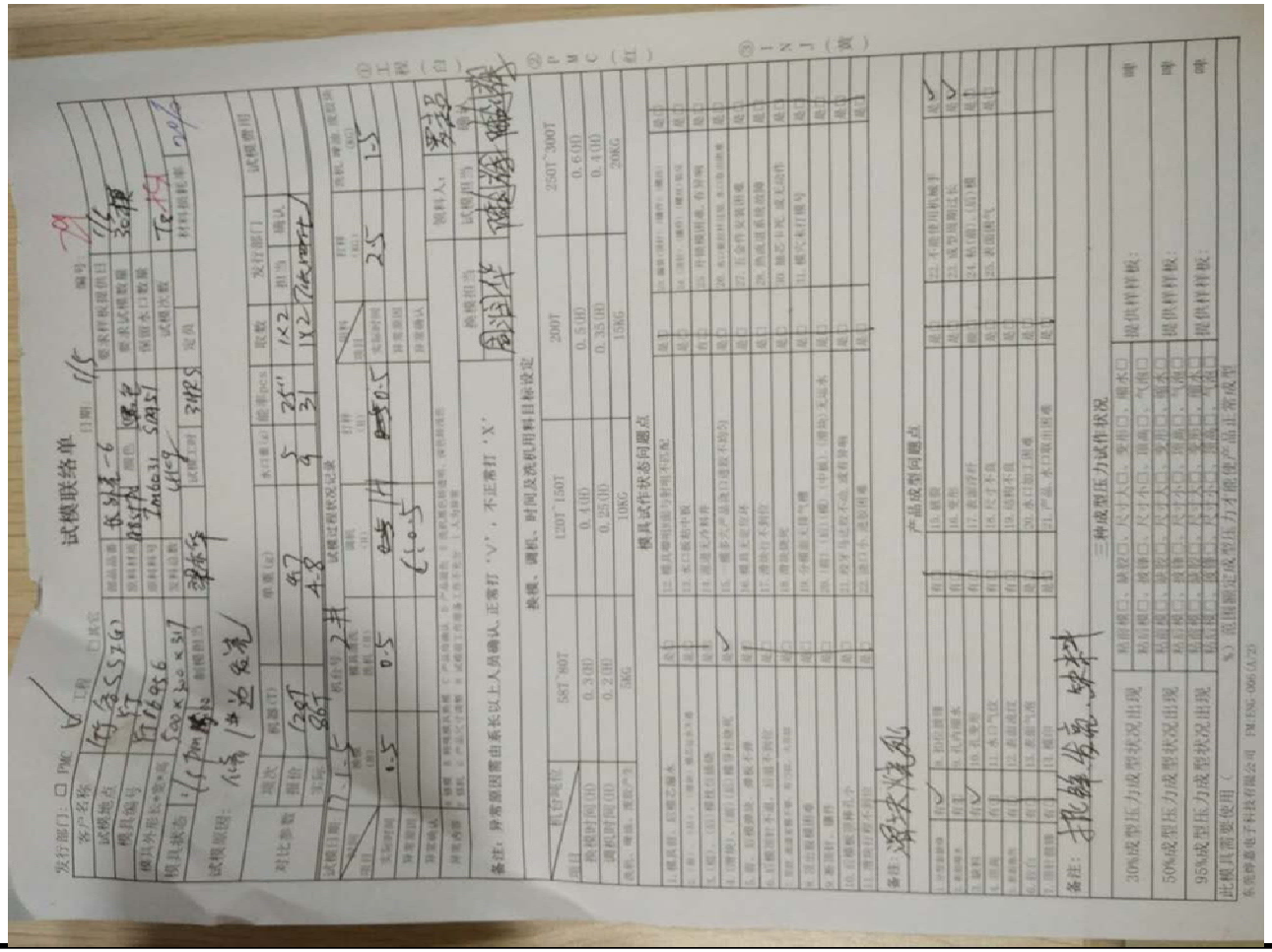
日期：5月xx日

客户	模具编号	跟模工程师	试模人	试模机台号	模具完成时间	打样数量（啤）	试模起始时间	上模工时（H）
宇龙	17078	周林生	徐宗保					
宇龙	17075	周林生	袁甘成					

1、注塑系长安排人员试模

YEJIA

步骤：6、试模人员试模

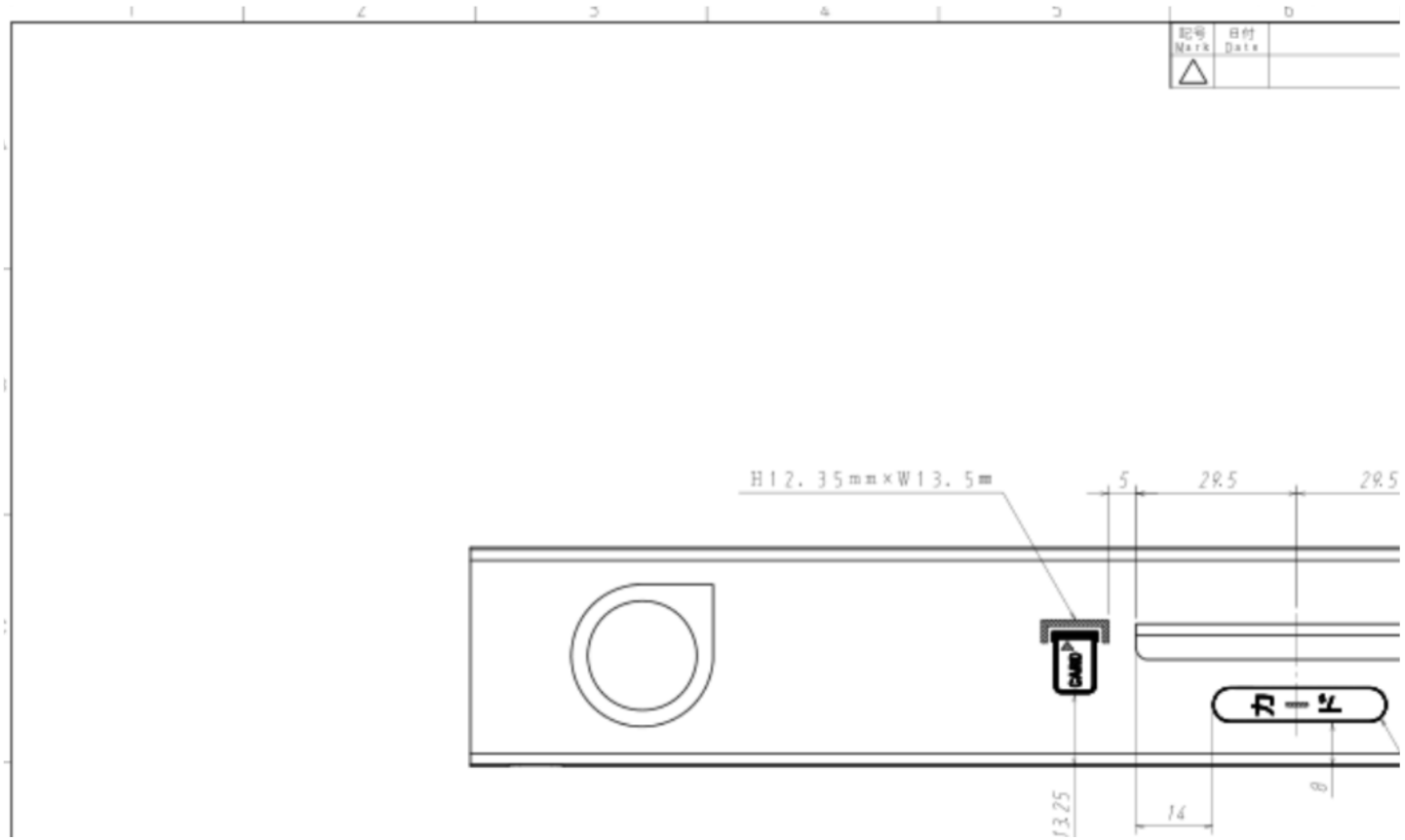


1、注塑系长安排人员试模

2、工程确认模具状态

YEJIA

步骤：7、二次加工样品



1、二次加工部门按计划加工样品