



文件编号	YW-ENG-040
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

产品评审业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：周桂全
审批：吴明浩

修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

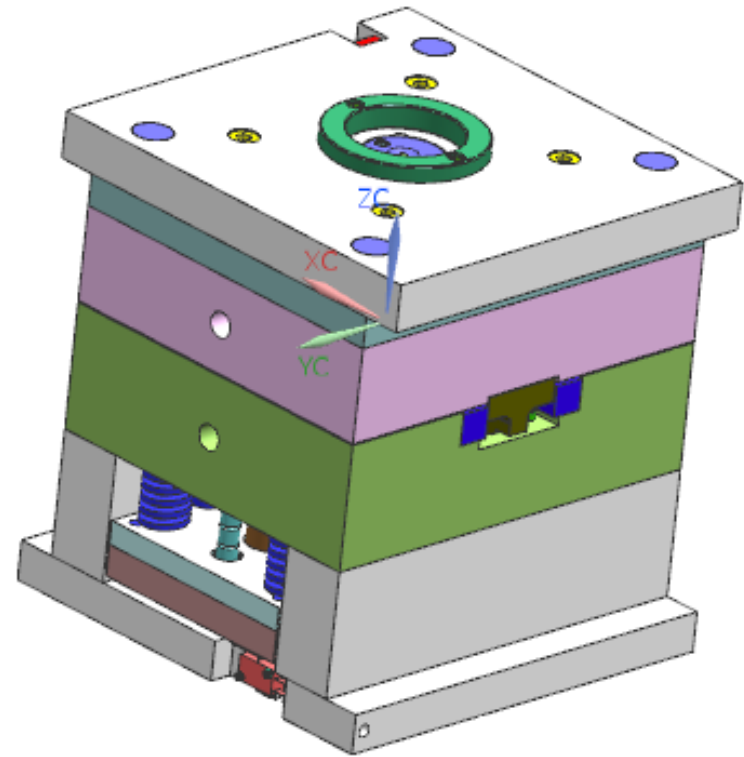
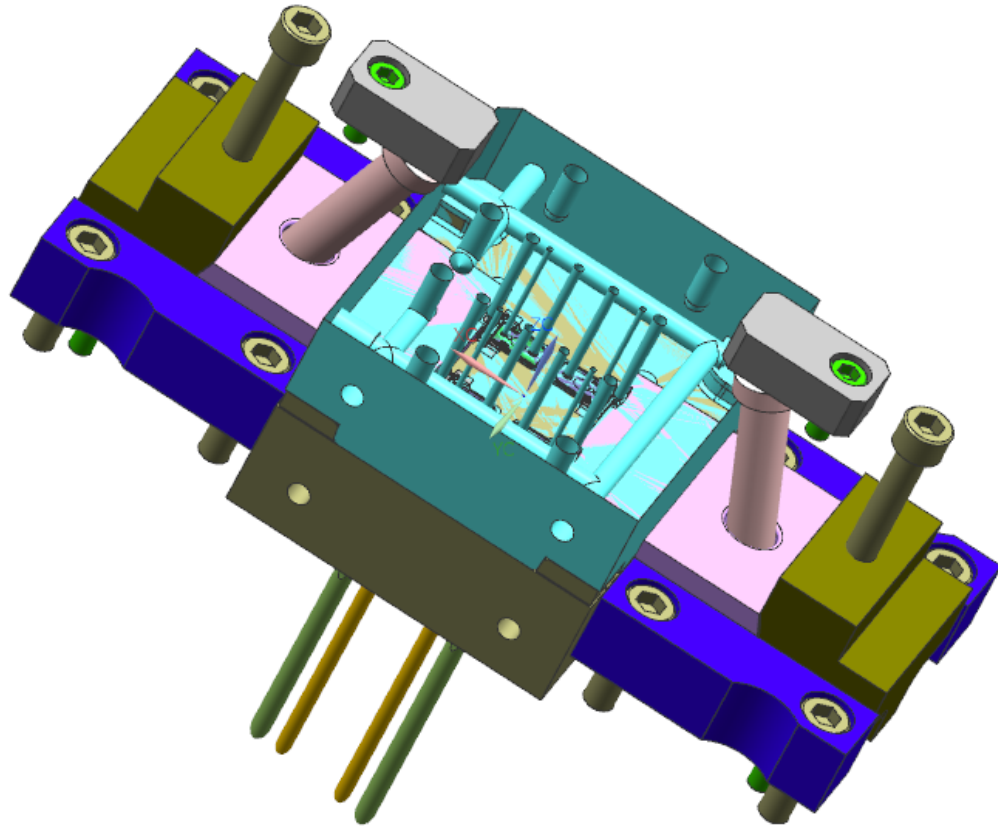
业务标准名称		模具评审业务说明书	部 门	工程项目管理部		从接收到履行所需的周期时间	1 ~ 2天	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div>通知模具部和设计部</div> <div>↓</div> <div>模具结构评审</div> <div>↓</div> <div>检讨记录</div> <div>↓</div> <div>结构修改出图</div> <div>↓</div> <div></div> <div>↓</div> <div></div> <div>↓</div> <div></div> <div>↓</div> <div></div>		项目担当	5分钟	模具部/设计部	通知模具部和设计部到指定地点开会		
2			项目担当	2~8H	模具部/设计部	打开结构模图检讨		
3			项目担当	2H	模具部/设计部	检讨问题记录		
4			项目担当/设计担当	1 ~ 2 天	模具部/设计部	修改图档，打印发行		
5								
6								
7								
8								

步骤：会议通知



1、会议通知

步骤：模具结构分析



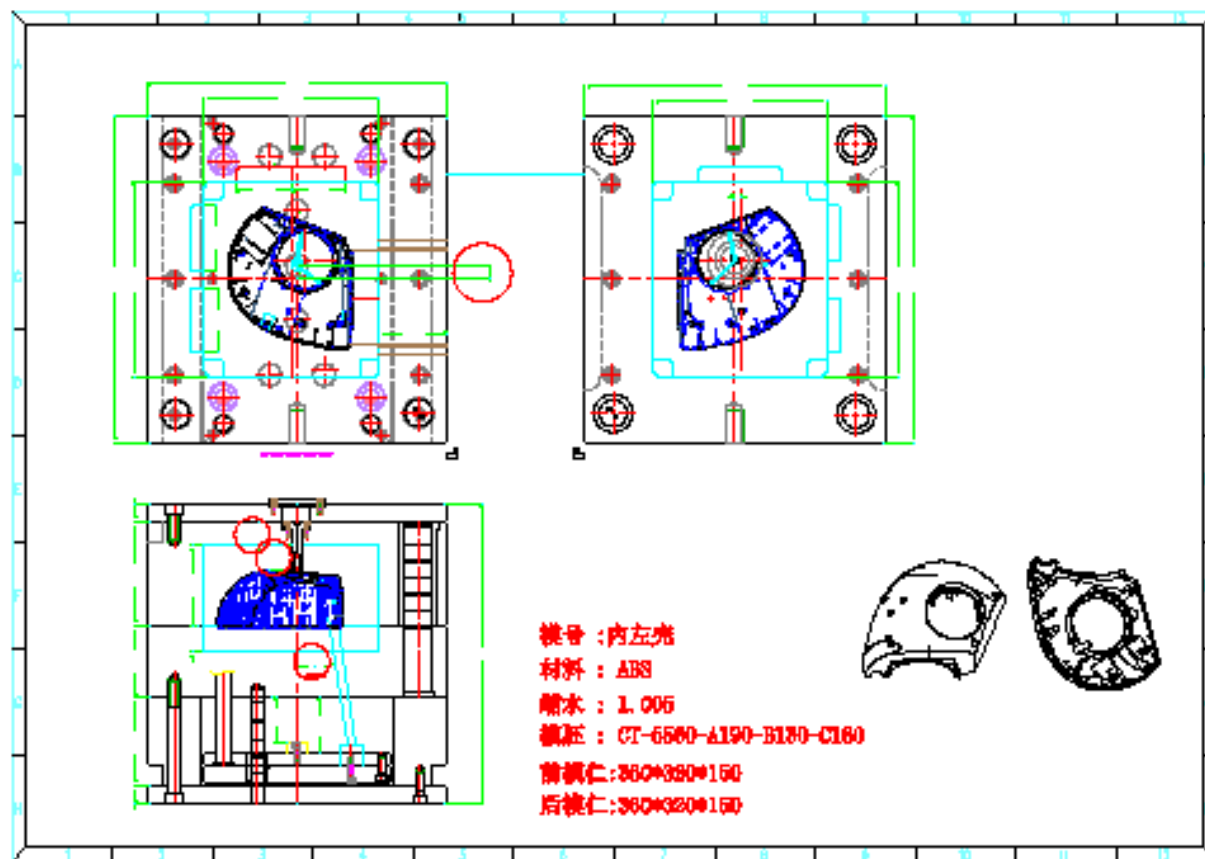
1、模具结构分析

步骤：问题点记录

客户	模号/品番	模具、产品问题点	设计:	工程技术:	注塑:	问题点改善对策	相关部门
宇龙 301A 项目模具检讨会							
<p>一. YJ17023. 1. 溢料 2. 毛边 3. 二次注塑针孔(按钮孔) => 检测产品数量模数</p>							
<p>二. YJ17024. 1. 溢料 2. 按钮孔二次注塑针孔 => 检测模数. 做导向斜孔. 做导向孔(设计使用) 3. 铜片顶变形 => 加顶针. 4. 外经最小最大位超差 => ① 流道做节流. (0.1mm的孔径) ② 申请加顶针. ③ PL加顶针申请. 申请改0.05的孔径</p>							
<p>三. YJ17026. 1. 毛边 2. 溢料(加胶. 铜片和高凸包)</p>							

1、问题点记录

步骤：结构修改出图发行



1、结构修改及出图发行