



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

业务标准流程图

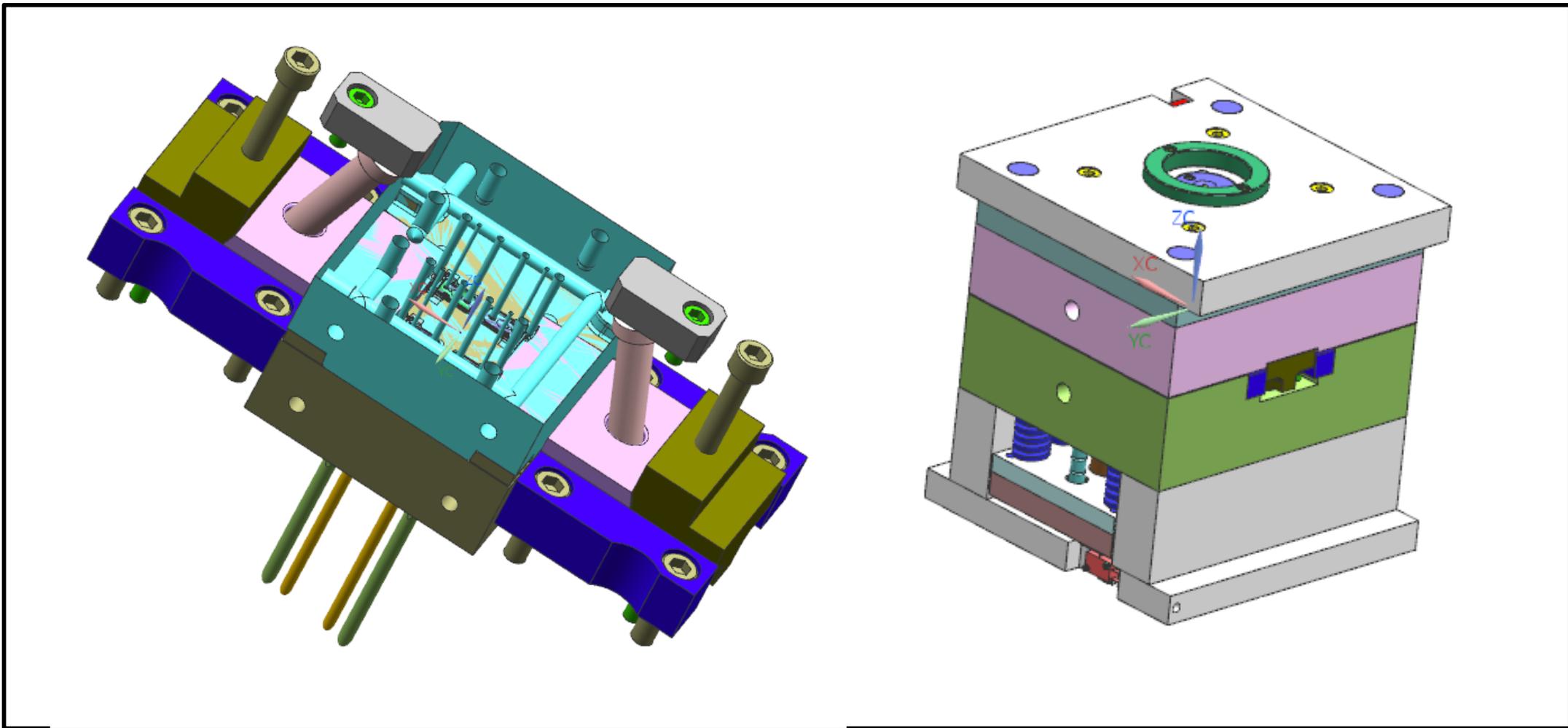
业务标准名称		模具评审业务说明书		部门	工程项目管理部		从接收到履行所需的周期时间	1~2天	
NO.	流程			主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		备注
1	通知模具部和设计部			项目担当	5分钟	模具部/设计部	通知模具部和设计部到指定地点开会		
2	↓ 模具结构评审			项目担当	2~8H	模具部/设计部	打开结构模图检讨		
3	↓ 检讨记录			项目担当	2H	模具部/设计部	检讨问题记录		
4	↓ 结构修改出图			项目担当/设计担当	1~2天	模具部/设计部	修改图档, 打印发行		
5	↓ []								
6	↓ []								
7	↓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

步骤：会议通知



1、会议通知

步骤：模具结构分析



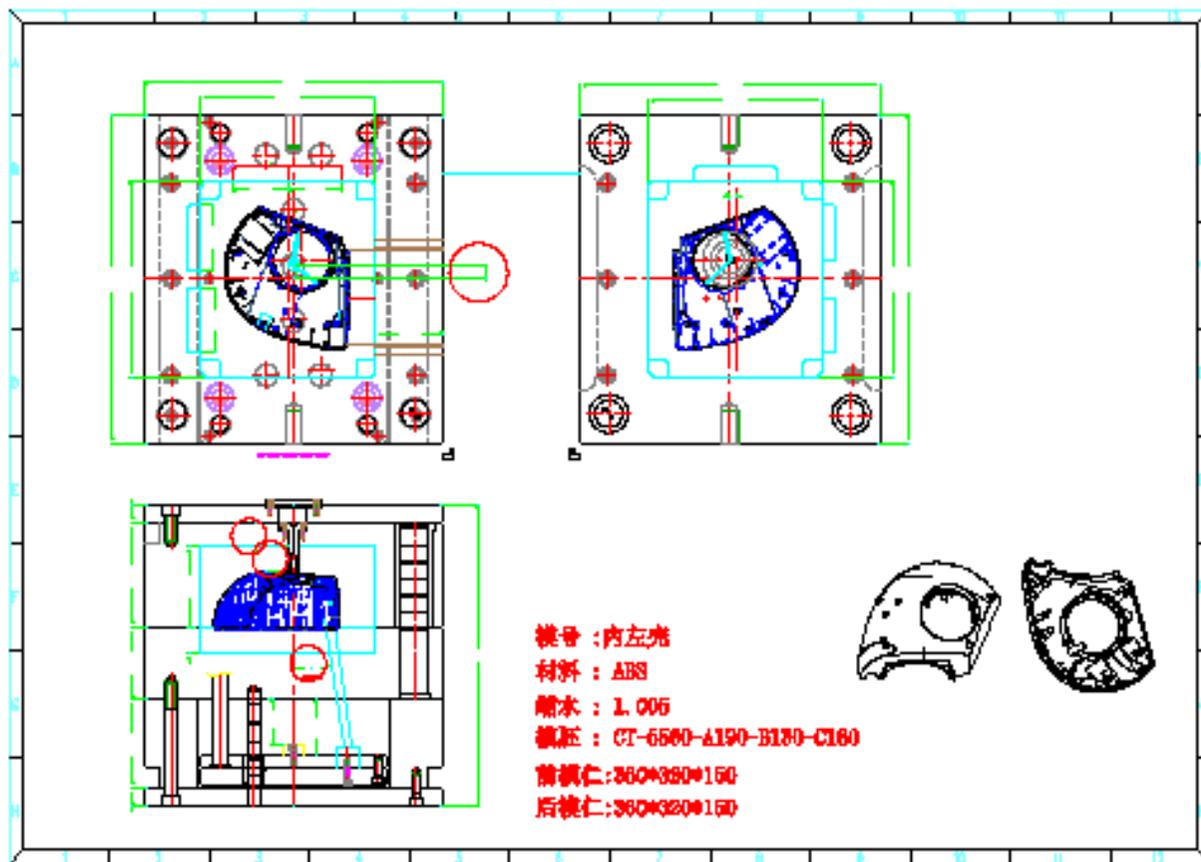
1、模具结构分析

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							
一、YJ17023		1. 溢边 2. 毛边 3. 二次穿啤针胶(按钮孔) => 检测产品散开模胶					
二、YJ17024		1. 溢边 2. 按钮孔二次穿啤针胶 => 检测模胶, 做导向斜齿和导向孔(设计使用) 3. 钢片取变形 => 加顶针 4. 外径最小最大位超差 => ① 流道做节流(0.1mm的孔径) ② 申请加顶针 ③ PL加顶针申请书(再确认改0.05的模胶)					
三、YJ17026		1. 毛边 2. 溢边(加胶, 钢片和凸包)					

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