



文件编号	YW-ENG-045
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/22

试模计划业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：林丽梅
审批：吴明浩

步骤：

业务标准流程图1

业务标准名称		试模计划业务说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	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>填写试模联络单</div> <div>↓</div> <div>登记试模联络单</div> <div>↓</div> <div>登记试模次数</div> <div>↓</div> <div>打试模材料领用单</div> <div>↓</div> <div>汇总试模计划</div> <div>↓</div> <div>发送邮件</div> <div>↓</div> <div>安排机台</div> <div>↓</div> <div>汇总昨天试模情况</div>		项目工程师	5分钟		项目工程师填写试模联络单		
2			文员	5-10分钟		文员登记试模单		
3			文员	1分钟		根据试模原因登记次数		
4			文员	5-10分钟		根据试模材料用量，在ERP系统里打领料单		
5			文员	5分钟		汇总把第二天或者周末的试模计划		
6			文员	1分钟		发送试模计划邮件		
7			生管	5-10分钟	生管部	生管安排试模机台		
8			文员	5分钟		第二天早上汇总昨天试模情况		

步骤：

业务标准流程图2

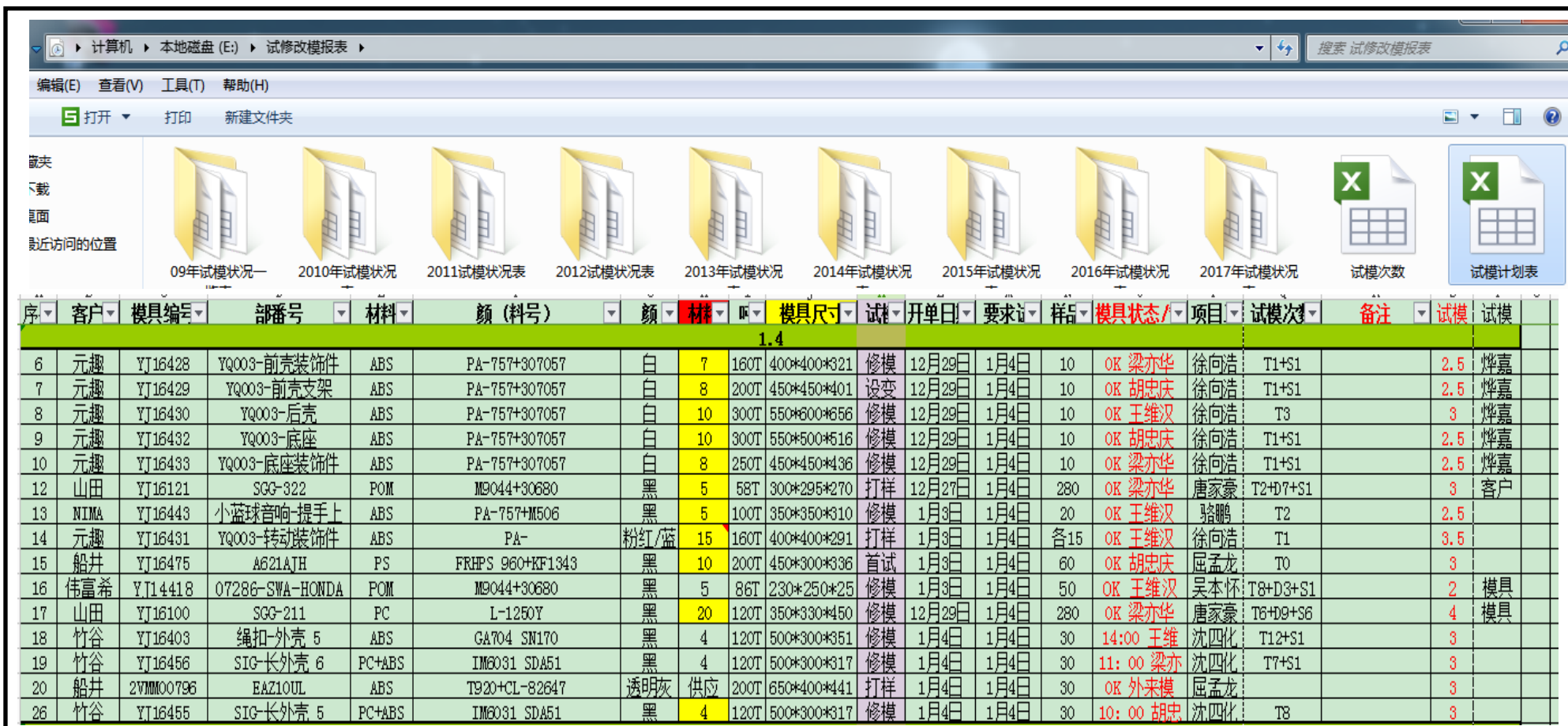
业务标准名称		试模计划业务说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	2天	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
9	<div><div>最终确认试模计划</div><div>↓</div><div>发送最终邮件</div><div>↓</div><div>生管安排最终机台</div><div>↓</div><div>提交试模评价表</div><div>↓</div><div>登记试模评价表</div><div>↓</div><div>试模评价表存档</div></div>		文员	5分钟		把之前未试的计划也汇总到当天的计划里		
10			文员	1分钟		发送最终试模计划邮件		
11			生管	5-10分钟	生管部	生管安排最终试模机台		
12			项目工程师	5-10分钟		提交昨天的试模评价表		
13			文员	5分钟		试模评价表分数登记		
14			文员	5分钟		整理试模评价表上传存档		

步骤：1、填写试模联络单

试模联络单									
发行部门: <input type="checkbox"/> PMC <input checked="" type="checkbox"/> 工程 <input type="checkbox"/> 其它									
日期: 2017.5.22 编号:									
客户名称	众思科技			部品品番	MP330232		要求样板提供日	2017.5.23	
试模地点	辉嘉			原料材质		颜色	本色	要求试模数量	30啤
模具编号	XJ17061			原料料号	PC Sabic EXL1414		保留水口数量		
模具外形长*宽*高	350x700x320			发料总数	3公斤		试模次数		
模具状态	OK	制模担当	何杰	试模工时	3H	定员	1	材料损耗率	
试模原因: T1修模后试模.									
对比参数	项次	机器(T)	单重(g)	水口重(g)	能率pcs	取数	发行部门		试模费用
	报价	200	5	8	38	1X2	担当	确认	
	实际						Tunare		
试模日期: 机台号: 试模过程状况记录									
时间 项目	换模 (H)	模具清洗 洗机(H)	调机 (H)	打样 (H)	用料 项目	打样 (KG)	洗机、啤油、废胶块 (KG)		
实际时间					实际时间				
异常原因					异常原因				
异常确认					异常确认				

项目工程师填写好试模联络单后交到文员处

步骤：2、登记试模联络单



序	客户	模具编号	部番号	材料	颜色(料号)	颜色	材料	模具尺寸	试模	开单日	要求日	样品	模具状态	项目	试模次数	备注	试模	试模
1.4																		
6	元趣	YJ16428	YQ003-前壳装饰件	ABS	PA-757+307057	白	7	160T 400*400*321	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1	2.5	焊嘉	
7	元趣	YJ16429	YQ003-前壳支架	ABS	PA-757+307057	白	8	200T 450*450*401	设变	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1	2.5	焊嘉	
8	元趣	YJ16430	YQ003-后壳	ABS	PA-757+307057	白	10	300T 550*600*656	修模	12月29日	1月4日	10	OK 王维汉	徐向浩	T3	3	焊嘉	
9	元趣	YJ16432	YQ003-底座	ABS	PA-757+307057	白	10	300T 550*500*516	修模	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1	2.5	焊嘉	
10	元趣	YJ16433	YQ003-底座装饰件	ABS	PA-757+307057	白	8	250T 450*450*436	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1	2.5	焊嘉	
12	山田	YJ16121	SGG-322	POM	MG044+30680	黑	5	58T 300*295*270	打样	12月27日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪	T2+D7+S1	3	客户	
13	NIMA	YJ16443	小篮球音响-提手上	ABS	PA-757+M506	黑	5	100T 350*350*310	修模	1月3日	1月4日	20	OK 王维汉	骆鹏	T2	2.5		
14	元趣	YJ16431	YQ003-转动装饰件	ABS	PA-	粉红/蓝	15	160T 400*400*291	打样	1月3日	1月4日	各15	OK 王维汉	徐向浩	T1	3.5		
15	船井	YJ16475	A621AJH	PS	FRHPS 960+KF1343	黑	10	200T 450*300*336	首试	1月3日	1月4日	60	OK 胡忠庆	屈孟龙	T0	3		
16	伟富希	YJ14418	07286-SWA-HONDA	POM	MG044+30680	黑	5	86T 230*250*25	修模	1月3日	1月4日	50	OK 王维汉	吴本怀	T8+D3+S1	2	模具	
17	山田	YJ16100	SGG-211	PC	L-1250Y	黑	20	120T 350*330*450	修模	12月29日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪	T6+D9+S6	4	模具	
18	竹谷	YJ16403	绳扣-外壳 5	ABS	GA704 SN170	黑	4	120T 500*300*351	修模	1月4日	1月4日	30	14:00 王维	沈四化	T12+S1	3		
19	竹谷	YJ16456	SIG-长外壳 6	PC+ABS	IM6031 SDA51	黑	4	120T 500*300*317	修模	1月4日	1月4日	30	11:00 梁亦	沈四化	T7+S1	3		
20	船井	2VMM00796	EAZ10UL	ABS	T920+CL-82647	透明灰 供应		200T 650*400*441	打样	1月4日	1月4日	30	OK 外来模	屈孟龙		3		
26	竹谷	YJ16455	SIG-长外壳 5	PC+ABS	IM6031 SDA51	黑	4	120T 500*300*317	修模	1月4日	1月4日	30	10:00 胡忠	沈四化	T8	3		

1.打开试模计划表文档，路径：**我的电脑\E:\试修改模报表**

2.文员将试模联络单的相关数据录入试模计划表

步骤：3、登记试模次数

计算机 > 本地磁盘 (E:) > 试修改模报表

查看(V) 工具(T) 帮助(H)

打开 打印 新建文件夹

的位置

09年试模状况一览表 2010年试模状况表 2011年试模状况表 2012年试模状况表 2013年试模状况表 2014年试模状况表 2015年试模状况表 2016年试模状况表 2017年试模状况表 试模次数 试模计划表

试模次数一览表

2016年 备注：试模记录：T0, Tn+Dn+Sn T修模/试模 D是打样或补货 S设变后试模 n代表次数

模号	试模状况	日期	累计次数	试模状况	日期	累计次数	试模状况	日期	累计次数	试模状况	日期	累计次数	试模状况	日期	累计次数	试模状况	日期	累计次数	试模状况	日期	累计次数
YJ16100	4/22	T0	7/2	T0+S1	7/25	T0+D1+S1	7/29	T0+D1+S2	8/9	T0+D1+S3	8/15	T0+D2+S3	8/19	T1+D2+S3	8/23	T2+D2+S3	8/24	T2+D3+S3	8/26		
YJ16101	4/27	T0	4/28	T1	7/27	T1+S1	8/12	T1+D1+S1	8/22	T1+D2+S1	8/25	T1+D3+S1									
YJ16102	5/4	T0	5/6	T1	7/27	T1+S1	8/1	T1+D1+S1	9/10	T1+D2+S1	9/19	T1+D3+S1	12/10	T1+D4+S1							
YJ16103	4/25	T0	4/26	T1	4/28	T1+D1	6/29	T1+D2	7/29	T1+D3	8/12	T1+D4	8/16	T1+D5	8/19	T2+D5	8/23	T2+D6	8/26		
YJ16104	4/25	T0	4/28	T0+D1	6/29	T0+D2	7/29	T0+D3	8/13	T0+D4	8/22	T1+D4	9/5	T1+D5	11/25	T1+D6					
YJ16105	4/22	T0	6/23	T1	7/25	T1+D1	7/29	T1+D2	8/13	T1+D3	9/5	T1+D4	11/26	T1+D4+S1	12/24	T1+D5+S1					

1.打开试模次数文档，路径：**我的电脑\E:\试修改模报表**

2.根据试模原因登记试模次数

首试T0

修模T+

打样D+

设变S+

步骤：4、打试模材料领用单

工程部ERP作业流程图

1、基本资料建立：

2、工程BOM建立：

3、本厂料号与客户对应关系建立：

4、领料流程：

5、查询报表：

6. 请购（原料，色粉，油漆，油墨）

作业单号: MK17010031 作业日期: 2017/1/4 作业类型: 样品出库

出库日期: 2017/1/4 出库作业人: 何浩 来源单号: ...

作业人: 林丽梅 审核人: 何浩 状态: 已出库

存货所属: ... 部门: 03 工程技术部

备注:

货品编号	货品名称	数量	当前库存	单位	作业原因
3900833006	全原料/PS/FRHIPS 960/KF1343	5.00	331.50	KG	YJ16490初试 (郑继鹏)
2002020004-ST001	客供/全原料/PC-F/白色/LSH-2020/山田PCT	7.00	343.00	KG	A64-220修模 (吴本怀)
2002020006-ST001	客供/全原料/POI/白色/M90-44/山田PCT	5.00	280.00	KG	A64-306型修模 (吴本怀)
3901933005	全原料/PC+ABS/黑色/IM6031 SDA51/保税	4.00	1992.00	KG	YJ16455修模 (初试)

1.登录ERP系统，打开非生产性领用作业

2.根据试模单上的材料和用量进行打单，注塑部具文杰把试模单和领料单拿给周栓群

步骤：5、汇总试模计划

计算机 > 本地磁盘 (E:) > 试修改模报表 > 2017年试模状况表

搜索 2017年试模状况表

查看(V) 工具(T) 帮助(H)

打开 ▾ 打印 电子邮件 新建文件夹

1月试模计划及达成率
Microsoft Excel 工作表
183 KB

2月试模计划及达成率
Microsoft Excel 工作表
201 KB

3月试模计划及达成率
Microsoft Excel 工作表
186 KB

4月份试模计划及达成率
Microsoft Excel 工作表
244 KB

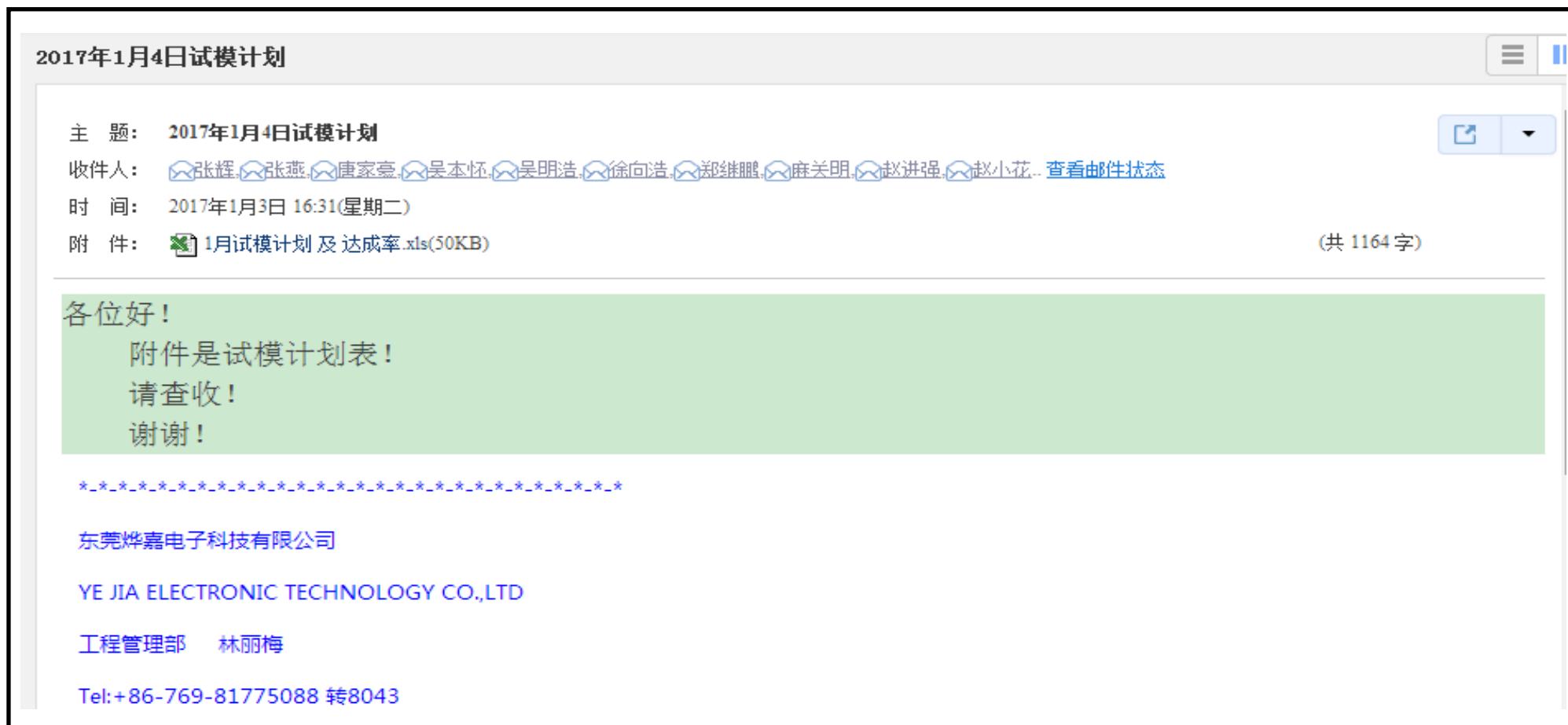
5月份试模计划及达成率
Microsoft Excel 工作表
158 KB

的位置

试模计划一览表										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	试模次数	备注	试模工时 (H)	试模费用	试模评价总分
1	元趣	YJ16428	YQ003-前壳装饰件	ABS	PA-757+307057	白	7		160T	400*400*321	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1		2.5	嘉	
2	元趣	YJ16429	YQ003-前壳支架	ABS	PA-757+307057	白	8		200T	450*450*401	设变	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1		2.5	嘉	
3	元趣	YJ16432	YQ003-底座	ABS	PA-757+307057	白	10		300T	550*500*516	修模	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1		2.5	嘉	
4	元趣	YJ16433	YQ003-底座装饰件	ABS	PA-757+307057	白	8		250T	450*450*436	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1		2.5	嘉	
5	山田	YJ16121	SGG-322	POM	M9044+30680	黑	5		58T	300*295*270	打样	12月27日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪	T2+D7+S1		3	嘉	
6	NIMA LLC	YJ16443	小篮球音响-提手上盖+	ABS	PA-757+M506	黑	5		100T	350*350*310	修模	1月3日	1月4日	20	OK 王维汉	骆鹏	T2		2.5		
7	元趣	YJ16431	YQ003-转动装饰件	ABS	PA-757+309528/309530/3095	粉红/蓝/黄	15		160T	400*400*291	打样	1月3日	1月4日	各15	OK 王维汉	徐向浩	T1		3.5		
8	船井	YJ16475	A621AJH	PS	FRHPS 960+KF1343	黑	10		200T	450*300*336	首试	1月3日	1月4日	60	OK 胡忠庆	屈孟龙	T0		3		
9	伟富希	YJ14418	07286-SWA-HONDA	POM	M9044+30680	黑	5		86T	230*250*251	修模	1月3日	1月4日	50	OK 王维汉	吴本怀	T8+D3+S1		2	模具	
10	山田	YJ16100	SGG-211	PC	L-1250Y	黑	20		120T	350*330*450	修模	12月29日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪	T6+D9+S6		4	模具	

- 1.打开当月的试模计划及达成率文档，路径：**我的电脑\E:\试修改模报表\2017年试模状况表**
- 2.将当天新开的明天要试的试模联络单资料汇总到试模计划及达成率表

步骤：6、发送邮件



当天下午16：30前发送，邮件涉及到工程/生管/注塑/模具/精益中心五个部门

步骤：7、安排机台

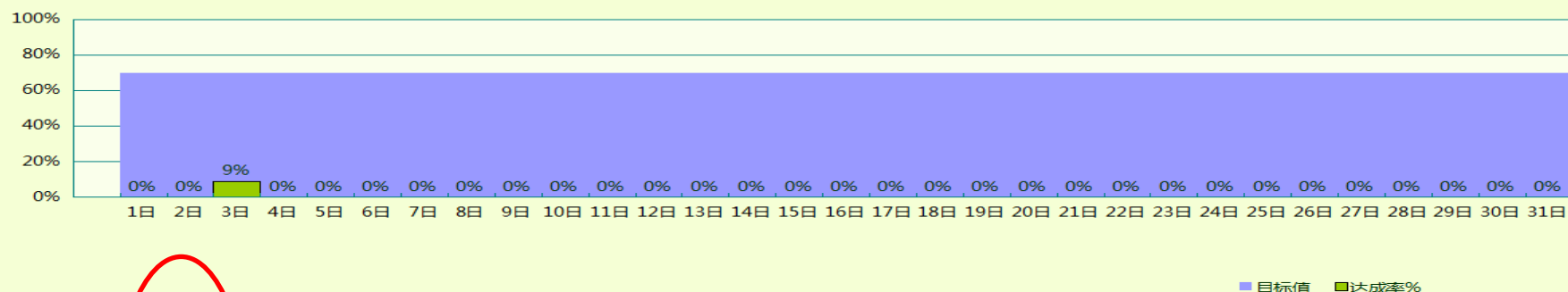
试模计划一览表																
日期: 1月4日 作成: 林丽梅															未试	
NO.	客户	模具编号	部番号	材料	料号	颜色	材料用量 (KG)	机台	吨位	模具尺寸	试模原因	开单日期	要求试模时间	样品数量 (啤)	模具状态	项目工程师
1	元趣	YJ16428	YQ003-前壳 注拉件	ABS	PA-757+307057	白	7	24	160T	400*400*321	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩
2	元趣	YJ16429	YQ003-前壳 注拉	ABS	PA-757+307057	白	8	24	200T	450*450*401	设变	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩
3	元趣	YJ16432	YQ003-底座	ABS	PA-757+307057	白	10	40# (试模完后需过机)	300T	550*500*516	修模	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩
4	元趣	YJ16433	YQ003-底座 注拉件	ABS	PA-757+307057	白	8	40# (试模完后需过机)	150T	450*450*436	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩
5	山田	YJ16121	SGG-322	POM	M9044+30680	黑	5	6	58T	300*295*270	打样	12月27日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪
6	NIMA	YJ16443	小篮球音响 扣手(上盖)	ABS	PA-757+M506	黑	5	25	100T	350*350*310	修模	1月3日	1月4日	20	OK 王维汉	骆鹏
7	元趣	YJ16431	YQ003-转动 注拉件	ABS	PA- 557+307057/307057/307057	粉红/蓝/黑	15	25	160T	400*400*291	打样	1月3日	1月4日	各15	OK 王维汉	徐向浩
8	船井	YJ16475	A621AJH	PS	FRHPS 960+KF1343	黑	10	25	200T	450*300*336	首试	1月3日	1月4日	60	OK 胡忠庆	屈孟龙
9	伟富希	YJ14418	07286-SWA- 扣手	POM	M9044+30680	黑	5	6	86T	230*250*251	修模	1月3日	1月4日	50	OK 王维汉	吴本怀
10	山田	YJ16100	SGG-211	PC	I-1250Y	黑	20	25	120T	350*330*450	修模	12月29日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪

生管陈金波安排机台后发送邮件

步骤：8、汇总昨天试模情况

日期: 1月3日 作成: 林丽梅						试模计划一览表										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	试模次数	备注	试模工时 (H)	试模费用	试模评价 总分	
1	竹谷	YJ16456	SIG-长外壳6	PC+ABS	IM6031 SDA51	黑	4		120T	500*300*317	修模	1月3日	1月3日	30	10:00 梁亦华	沈四化	T6+S1	油印	3		89	
2	京瓷	YJ14279	KY-SL-001-03-蔬菜刨	ABS	330NP+81112R	黑	8		120T	400*280*271	首试	12月29日	1月3日	30	OK 王维汉	郑继鹏	T0	工程取消	2	4	工程取消	
3	元趣	YJ16428	YQ003-前壳装饰件	ABS	PA-757+307057	白	7		160T	400*400*321	修模	12月29日	1月3日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1	工程取消	2.5	4	工程取消	
4	元趣	YJ16429	YQ003-前壳支架	ABS	PA-757+307057	白	8		200T	450*450*401	设变	12月29日	1月3日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1	工程取消	2.5	4	工程取消	

工程管理部试模动态一览表



NO.	类 别 日期	1月																														
		1日	2日	3日	4日	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日	15日	16日	17日	18日	19日	20日	21日	22日	23日	24日	25日	26日	27日	28日	29日	30日	31日
1	计划试模套数			11																												
2	实际OK套数			1																												
3	目标值	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%	70%
4	达成率%	DIV	CDIV	9%	DIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV	CDIV
达成部门数	注塑试模			1																												
	模具部			3																												
	工程部			6																												
	生管部			0																												

第二天早上9:00前项目工程师把昨天的试模情况填写到纸质试模计划及达成率表上, 文员将信息录入电子档

步骤：9、最终确认试模计划

试模计划一览表																					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	试模次数	备注	试模工时 (H)	试模费用	试模评价总分									
1	京瓷	YJ14279	KY-SL-001-03-蔬菜刨	ABS	330NP+81112R	黑	8		120T	400*280*271	初试	12月29日	1月3日	30	OK 王维汉	郑继鹏	T0		2											
2	元趣	YJ16428	YQ003-前壳装饰件	ABS	PA-757+307057	白	7		160T	400*400*321	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1		2.5	焊嘉										
3	元趣	YJ16429	YQ003-前壳支架	ABS	PA-757+307057	白	8		200T	450*450*401	设变	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1		2.5	焊嘉										
4	元趣	YJ16432	YQ003-底座	ABS	PA-757+307057	白	10		300T	550*500*516	修模	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1		2.5	焊嘉										
5	元趣	YJ16433	YQ003-底座装饰件	ABS	PA-757+307057	白	8		250T	450*450*436	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1		2.5	焊嘉										
6	山田	YJ16121	SGG-322	POM	M9044+30680	黑	5		58T	300*295*270	打样	12月27日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪	T2+D7+S1		3	客户										
7	NIMA LLC	YJ16443	小篮球音响-提手上盖+	ABS	PA-757+M506	黑	5		100T	350*350*310	修模	1月3日	1月4日	20	OK 王维汉	骆鹏	T2		2.5											
8	元趣	YJ16431	YQ003-转动装饰件	ABS	PA-757+309528/309530/3095	粉红/蓝/黄	15		160T	400*400*291	打样	1月3日	1月4日	各15	OK 王维汉	徐向浩	T1		3.5											
9	船井	YJ16475	A621AJH	PS	FRHPS 960+KF1343	黑	10		200T	450*300*336	初试	1月3日	1月4日	60	OK 胡忠庆	屈孟龙	T0		3											
10	伟富希	YJ14418	07286-SWA-HONDA	POM	M9044+30680	黑	5		86T	230*250*251	修模	1月3日	1月4日	50	OK 王维汉	吴本怀	T8+D3+S1		2	模具										
11	山田	YJ16100	SGG-211	PC	L-1250Y	黑	20		120T	350*330*450	修模	12月29日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪	T6+D9+S6		4	模具										
12	竹谷	YJ16403	绳扣-外壳 5	ABS	GA704 SN170	黑	4		120T	500*300*351	修模	1月4日	1月4日	30	14:00 王维汉	沈四化	T12+S1		3											
13	竹谷	YJ16456	SIG-长外壳 6	PC+ABS	IM6031 SDA51	黑	4		120T	500*300*317	修模	1月4日	1月4日	30	11:00 梁亦华	沈四化	T7+S1		3											

把昨天未试完的和当天追加的汇总到试模计划里

步骤：10、发送最终邮件



发送最终统计的试模计划

步骤：11、生管安排最终机台

试模计划一览表																
日期: 1月4日 作成: 林丽梅															未试	
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
1	元趣	YJ16428	YQ003-前壳 注塑件	ABS	PA-757+307057	白	7	24	160T	400*400*321	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩
2	元趣	YJ16429	YQ003-前壳 注塑件	ABS	PA-757+307057	白	8	24	200T	450*450*401	设变	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩
3	元趣	YJ16432	YQ003-底座	ABS	PA-757+307057	白	10	40# (试模完后需过机)	300T	550*500*516	修模	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩
4	元趣	YJ16433	YQ003-底座 注塑件	ABS	PA-757+307057	白	8	40# (试模完后需过机)	250T	450*450*436	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩
5	山田	YJ16121	SGG-322	POM	M9044+30680	黑	5	6	58T	300*295*270	打样	12月27日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪
6	NIMA	YJ16443	小蓝球音响 扣手+盖	ABS	PA-757+M506	黑	5	25	100T	350*350*310	修模	1月3日	1月4日	20	OK 王维汉	骆鹏
7	元趣	YJ16431	YQ003-转动 注塑件	ABS	PA- FR91600500/600500/6005	粉红/蓝/黑	15	25	160T	400*400*291	打样	1月3日	1月4日	各15	OK 王维汉	徐向浩
8	船井	YJ16475	A621AJH	PS	FRHPS 960+KF1343	黑	10	25	200T	450*300*336	首试	1月3日	1月4日	60	OK 胡忠庆	屈孟龙
9	伟富希	YJ14418	07286-SWA- 注塑件	POM	M9044+30680	黑	5	6	86T	230*250*251	修模	1月3日	1月4日	50	OK 王维汉	吴本怀
10	山田	YJ16100	SGG-211	PC	L-1250Y	黑	20	25	120T	350*330*450	修模	12月29日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪
11	竹谷	YJ16403	绳扣-外壳	ABS	GA704 SN170	黑	4	18#下午	120T	500*300*351	修模	1月4日	1月4日	30	14:00 王维汉	沈四化
12	竹谷	YJ16456	SIG-长外壳	PC+ABS	IM6031 SDA51	黑	4	18#下午	120T	500*300*317	修模	1月4日	1月4日	30	11:00 梁亦华	沈四化

生管陈金波安排最终试模计划的机台后发送邮件

步骤：12、提交试模评价表

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司
SHANGHAI ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD.
作成者: 张勇 作成日期: 2016.11.24 版本: 0/A

试模评价表

确认: 2017.1.16 作成: 2017.1.16 作成日期: 2017.1.16

客户: 山田 机种: S66 模具编号: YJ6100 试模日期: 2017.1.4 试模技术员: 张洪通 制模担当: 梁新华

序号	项目	评分标准					得分		
		S	A	B	C	D			
一	试模时间 (15分)	低于标准时间 20%以内 <input type="checkbox"/> 15分	与标准时间相同 <input type="checkbox"/> 12分	高于标准时间 20%以内 <input checked="" type="checkbox"/> 9分	高于标准时间 40%以内 <input type="checkbox"/> 6分	高于标准时间 40%以上 <input type="checkbox"/> 3分	9		
二	总数量 (12分)	单重25% <input checked="" type="checkbox"/> 3分	单重50% <input checked="" type="checkbox"/> 3分	单重75% <input checked="" type="checkbox"/> 3分	单重95% <input checked="" type="checkbox"/> 3分		12		
三	试模报告填写及试模数据填写 (30分+3分)	填写完整率 (10分+1分)	100% <input checked="" type="checkbox"/> 10分	90%-99% <input type="checkbox"/> 8分	80%-89% <input type="checkbox"/> 5分	70%-79% <input type="checkbox"/> 3分	70%以下 <input type="checkbox"/> 0分	10+1	
		填写准确率 (10分+1分)	100% <input checked="" type="checkbox"/> 10分	90%-99% <input type="checkbox"/> 8分	80%-89% <input type="checkbox"/> 5分	70%-79% <input type="checkbox"/> 3分	70%以下 <input type="checkbox"/> 0分	10+1	
		提交速度 (10分+1分)	确认OK后即刻 <input type="checkbox"/> 10分	3小时内提交 <input type="checkbox"/> 7分	6小时内提交 <input checked="" type="checkbox"/> 5分	次日12时前提交 <input type="checkbox"/> 2分	次日17时前提交 <input type="checkbox"/> 1分		5
四	工程确认 (30分)	产品尺寸合格率 (10分)	100% <input checked="" type="checkbox"/> 10分	90%-99% <input type="checkbox"/> 8分	80%-89% <input type="checkbox"/> 5分	70%-79% <input type="checkbox"/> 3分	70%以下 <input type="checkbox"/> 0分	10	
		外观不良率 (10分)	3%以下 <input checked="" type="checkbox"/> 10分	10%以下 <input type="checkbox"/> 7分	15%以下 <input type="checkbox"/> 5分	20%以下 <input type="checkbox"/> 2分	30%以上 <input type="checkbox"/> 1分		10
		数量要求 (10分)	与试模数据数量一致 <input checked="" type="checkbox"/> 10分	多余20% <input type="checkbox"/> 8分	多余40% <input type="checkbox"/> 6分	少于10% <input type="checkbox"/> 4分	少于20% <input type="checkbox"/> 1分		10
五	配合度 (10分)	责任心 (5分)	任劳任怨 <input type="checkbox"/> 5分	努力认真 <input checked="" type="checkbox"/> 4分	自发工作 <input type="checkbox"/> 3分	需督促才能完成 <input type="checkbox"/> 2分	敷衍了事 <input type="checkbox"/> 1分	4	
		工作态度 (5分)	积极、热情 <input type="checkbox"/> 5分	热心、守时、守规 <input checked="" type="checkbox"/> 4分	尚守本份 <input type="checkbox"/> 3分	消极工作 <input type="checkbox"/> 2分	态度傲慢 <input type="checkbox"/> 1分		4
备注: 试模报告问题点反应, 填写非常详细 (模具所有不利于生产的问题点全部提出) 可得3分额外分						合计	86		

①工程 (白)
②注塑 (红)

东莞烨嘉电子科技有限公司 FMEING-047 版本: A/0

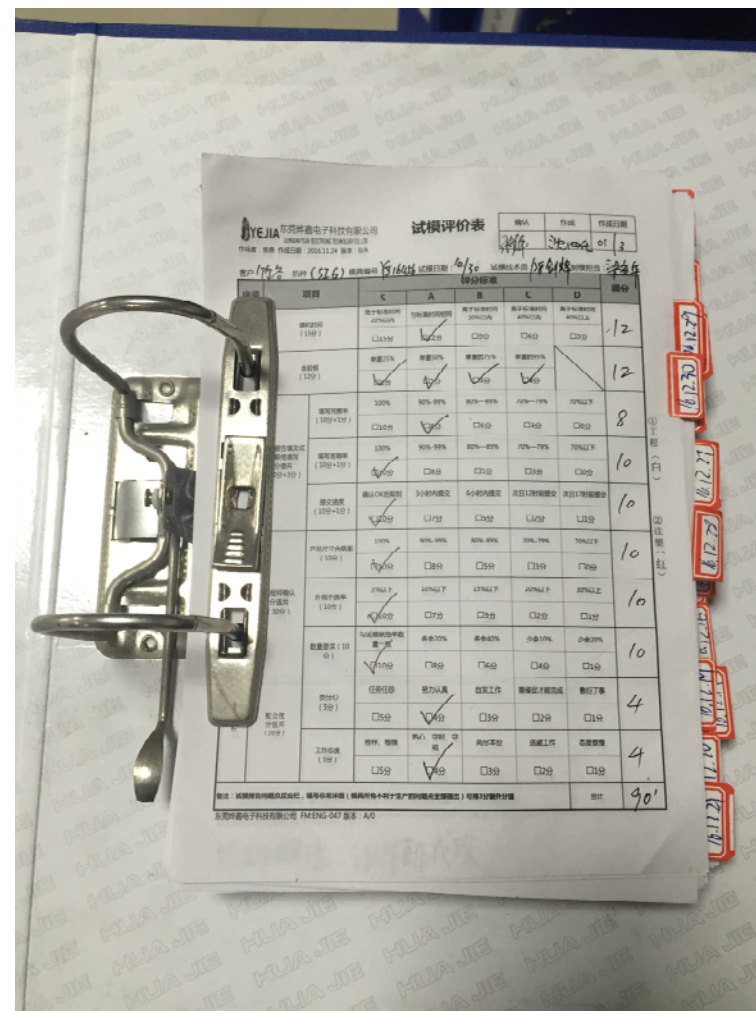
项目工程师填写好试模评价表，组长确认

步骤：13、登记试模评价表

试模计划一览表														未试	追加				试模工时(H)	试模费用(元)	试模评价总分
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(元)	试模评价总分
1	元趣	YJ16428	YQ003-前壳装饰件	ABS	PA-757+307057	白	7		160T	400*400*321	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1	顶高	2.5	83	
2	元趣	YJ16429	YQ003-前壳支架	ABS	PA-757+307057	白	8		200T	450*450*401	设变	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1	变形	2.5	80	
3	元趣	YJ16432	YQ003-底座	ABS	PA-757+307057	白	10		300T	550*500*516	修模	12月29日	1月4日	10	OK 胡忠庆	徐向浩	T1+S1	毛边	2.5	83	
4	元趣	YJ16433	YQ003-底座装饰件	ABS	PA-757+307057	白	8		250T	450*450*436	修模	12月29日	1月4日	10	OK 梁亦华	徐向浩	T1+S1	毛边	2.5	80	
5	山田	YJ16121	SGG-322	POM	M9044+30680	黑	5		58T	300*295*270	打样	12月27日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪	T2+D7+S1	OK	3	86	
6	NIMA LLC	YJ16443	小篮球音响-提手上盖+	ABS	PA-757+M506	黑	5		100T	350*350*310	修模	1月3日	1月4日	20	OK 王维汉	骆鹏	T2	OK	2.5	87	
7	元趣	YJ16431	YQ003-转动装饰件	ABS	PA-757+309528/309530/3095	粉红/蓝/黄	15		160T	400*400*291	打样	1月3日	1月4日	各15	OK 王维汉	徐向浩	T1	气纹	3.5	83	
8	船井	YJ16475	A621AJH	PS	FRHPS 960+KF1343	黑	10		200T	450*300*336	首试	1月3日	1月4日	60	OK 胡忠庆	屈孟龙	T0	OK	3	88	
9	伟富希	YJ14418	07286-SWA-HONDA	POM	M9044+30680	黑	5		86T	230*250*251	修模	1月3日	1月4日	50	OK 王维汉	吴本怀	T8+D3+S1	尺寸NG	2	试模失败	
10	山田	YJ16100	SGG-211	PC	L-1250Y	黑	20		120T	350*330*450	修模	12月29日	1月4日	280	OK 梁亦华	唐家豪	T6+D9+S6	OK	4	86	
11	竹谷	YJ16403	绳扣-外壳5	ABS	GA704 SN170	黑	4		120T	500*300*351	修模	1月4日	1月4日	30	14:00 王维汉	沈四化	T12+S1	7#毛边, 拖伤	3	90	
12	竹谷	YJ16456	SIG-长外壳6	PC+ABS	IM6031 SDA51	黑	4		120T	500*300*317	修模	1月4日	1月4日	30	11:00 梁亦华	沈四化	T7+S1	发亮	3	88	

把试模评价表上的分数统计到试模计划及达成率表上

步骤：14、试模评价表存档



把试模评价表拍照上传到服务器，把白联装订好，把红联交给注塑部文员骆惠娟