



文件编号	YW-MOD-013
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

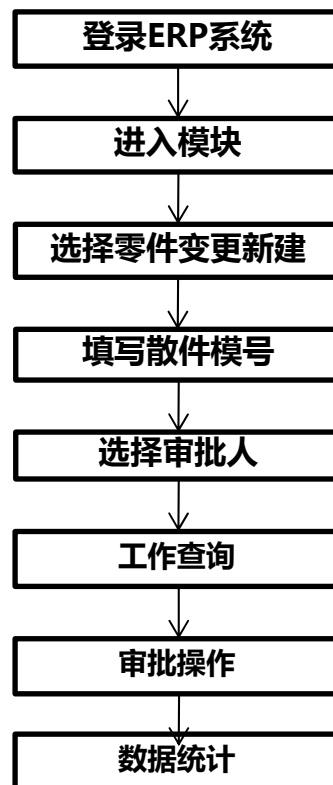
# 模具设计新模工艺卡建立（设计、编程上机用）业务标准说明书

部门：模具部  
作成：张铭  
审批：李野

## 修 订 变 更 栏

[illegible]

## 业务标准流程图



# 模模设计新模工艺卡建立（设计、编程上机用）



1. 在模具工艺卡建立新增一个空白表

工艺卡建立

查询 | 新增 | 编辑 | 删除 | 打印 | 报表 | 保存 | 复制 | 刷新 | 提交 | 撤回 | 流程 | 浏览 | 属性 | 归档 | 首页 | 上页 | 下页 | 末页 | 关闭

工艺资料 | 工艺图档 | 程序单 | 工时核算

单 号GY1701160002

销售单号

模具编号

零件号

零件名称

建立日期2017-01-16

版 本1

条形码

建立人米思敏

审 核 人

备 注

单 别整套加工

作业类型新模

零件规格

转下零件

项目工序

等待时间

零件入库

毛坯领料

零件出库

零件移转

制令单号

试模次数

对应否

是否入库

结清日期

整改异常号

异常报告号

序号	工序编号	工序名称	加工说明	加工类型	实际开工日	实际完工日	机器工时	人工工时	移转时间	品检	制造中心编号
----	------	------	------	------	-------	-------	------	------	------	----	--------

拆分 | 更新排程 | 取消排程 | 停用 | 取消停用 | 产生承上工序 | 取消承上工序 | 程序单导入 | 核算工时 | 更新工时 | 结清 | 反结清

自动申报

# 模模设计新模工艺卡建立（设计、编程上机用）

## 2. 查询

查询 | 新增 | 编辑 | 删除 | 打印 | 报表 | 保存 | 复制 | 刷新 | 提交 | 撤回 | 流程 | 浏览 | 属性 | 归档 | 首页 | 上页 | 下页 | 末页 | 关闭

工艺资料 | 工艺图档 | 程序单 | 工时核算

单号: GY1701160002  
零件名称:   
建立人: 米思敏  
单别: 整套加工  
项目工序:   
零件出库:   
对应否:   
异常报告号:

销售单号:   
模具编号:   
零件号:

建立:   
审核:   
作业:   
等待:   
零件:   
是否:

序号 | 工序编号 | 工序名称 | 加

移转时间 | 品检 | 制造中心编号

拆分 | 更新排程 | 取消排程 | 停用 | 取消停用 | 产生承上工序 | 取消承上工序 | 程序单导入 | 核算工时 | 更新工时 | 结清 | 反结清

☐ 查询

名称	比较符	比较值	关系
工艺单号			
作业类型			
模具编号			
模具名称			
模具规格			
整改异常号			
状态			
建立人	匹配	米	并且
工艺流程			
备注			
项目工序			
单别			
入库数量			

原有筛选条件  
( 模具编号 匹配 "YJ17001" )

☐ 在原有数据上筛选

设置 清除 确定 取消

# 模模设计新模工艺卡建立（设计、编程上机用）

工艺卡建立

查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页

工艺资料 工艺图档 程序单 工时核算

单号 GY1701160002 单别 设计编程报工 销售单号 XD1701030002 模具编号 YJ16504  
零件号 YJ16504 零件名称 汽车面罩-面罩 版本 2 条形码 1701160002  
单位 套 建立人 米思敏 备注 新模

状态 未核准 项目工序 零件出库 对应否 否 异常报告号

5. 点击销售单号

6. 输入模号查询

7. 选择新模模号

8. 确定

辅助窗口

货品编号 YJ17001 新增 设置 高级

货品编号	客户项次	客户订单号
YJ17001	Sim...	

第1/1页 共1条 首页 上页 下页 末页 1 GO

☐ 显示全部出货的订单

确定 取消

序号 工序编号 工序名称 前期 分模 主件 主件 3D出 散件 散件 配件 模胚 T1变 T2变 T3变

1 DSN 设计 前期  
2 DSN 设计 分模  
3 DSN 设计 主件  
4 DSN 设计 主件  
5 DSN 设计 3D出  
6 DSN 设计 散件  
7 DSN 设计 散件  
8 DSN 设计 配件  
9 DSN 设计 模胚  
10 DSN 设计 T1变  
11 DSN 设计 T2变  
12 DSN 设计 T3变

拆分 更新排程 取消排程 停用 取消停用 产生承上工序 取消承上工序 程序单导入 核算工时 更新工时 结清 反结清

# 模模设计新模工艺卡建立（设计、编程上机用）

工艺卡建立

9.保存
10.提交

查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

保存成功

工艺资料
工艺图档
程序单
工时核算

单号 GY1701160002  
零件号 YJ17001 YJ17001  
单位 套

单别 设计编程报工  
零件名称 SIM tray-SIM tray 喷油治具  
建立人 米思敏

销售单号 XD1701120001  
版本 1  
备注 新模

模具编号 YJ17001  
条形码 1701160002

状态 已核准  
项目工序  
零件出库  
对应否 否  
异常报告号

作业类型 新模  
等待时间  
零件移转  
是否入库

零件规格  
零件入库  
制令单号  
结清日期

转下零件  
毛坯领料  
试模次数  
整改异常号

序号	工序编号	工序名称	加工说明	加工类型	机器工时	人工工时	移转时间	品检	制造中心编号	预开工日	预完工日
1	DSN	设计	前期打合	生产				否			
2	DSN	设计	分模排位	生产				否			
3	DSN	设计	主件订料	生产				否			
4	DSN	设计	主件2D出图	生产				否			
5	DSN	设计	3D出图	生产				否			
6	DSN	设计	散件订料	生产				否			
7	DSN	设计	散件出图	生产				否			
8	DSN	设计	配件订料	生产				否			
9	DSN	设计	模胚/组立图	生产				否			
10	DSN	设计	T1变更	生产				否			
11	DSN	设计	T2变更	生产				否			
12	DSN	设计	T3变更	生产				否			

拆分
更新排程
取消排程
停用
取消停用
产生承上工序
取消承上工序
程序单导入
核算工时
更新工时
结清
反结清