



文件编号	YW-INJ-006
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/21

模具修理管理业务标准说明书

部门：注塑部
作成：蒋崇仁
审批：麻关明

修订变更栏

[illegible]

业务标准名称		模具修理管理业务标准说明书	部 门	注塑部		整个环节周期时间	60分钟	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联担当	流程简单说明		
1	<div>急需生产模修理排列</div> <div>填写外发加工单</div> <div>标识外发加工位</div> <div>填写申购单</div> <div>填写消耗品领用单</div>		修模当担	15分钟		按照所需生产模先后 排出每日模具修理进途公示		
2			修模当担	5分钟		填写外发加工单		
3			修模当担	30分钟		标识外发加工位，交接		
4			修模当担	5-10分钟		填写物料申购单《有图的符图》		
5			修模当担	5分钟		填写消耗品领用单		
6								
7								

步骤：1、公示每日模具修理计划进度

每日模具修理计划进度

孙作明 5月16号

序号	图号	规格	客户	船号	修理项目	修理时间	修理担当	备注
1					机壳螺栓拧紧	8:00-9:30	李仁	
2	通板	Y16127	YT无	19	机壳裂纹发亮	9:30-10:40	李仁	
3	机壳	Y16358	石田	13	机壳流道拖伤补漆	10:40-11:00	李仁	
4								
5	机壳	Y16270	YT无	20	机壳流道拖伤补漆	11:00-12:00	李仁	
6								
7	Y167-10825	Y15087	山田	59	堵流道机壳	12:00-14:00	李仁	
8								
9	机壳	Y16205	YT无	7	机壳机口端补漆	14:00-20:00	李仁	
10					补漆处理			
11					(波电)			
12								
13								
14								

- 1、跟据生产计划急需生产的模具依次排列；
- 2、注明修理具体时间方便各担当知晓模具的心理进度；
- 3、注明修理担当方便跟进查询；

步骤：2、填写外发加工单

The image shows two overlapping forms. The top form is titled '修理改造依赖书' (Repair Modification Dependency Book) and has a red circle around its title. The bottom form is titled '外发加工申请单' (Outsourcing Processing Application Form) and has a red circle around its title. Both forms contain handwritten entries in Chinese, including dates, names, and technical details. The forms are from '东莞博通电子科技有限公司' (Dongguan Botong Electronics Technology Co., Ltd.).

- 1、依照依赖单不良内容给出正确修理方案；
- 2、填写加工内容；
- 3、加工外注商，并要求回复时间；
- 4、客户报价；
- 5、实际费用；
- 6、交至上级审核。

步骤： 3、外发部件标识



- 1、外发部件需标识清楚，及要求；
- 2、与外注供应商亲临交接清楚以免出错；
- 3、外发加工件需取出的配件必取出避免漏掉或损坏。

步骤：4、1.填写加班申请单

深圳烨嘉精密塑胶制品厂
东莞烨嘉电子科技有限公司
东莞塘厦嘉美精密模具加工厂

物品申购单

☐ 文具 ☒ 材料 ☐ 其它

名称	数量	单位	申请日期	希望购入日期	用途	备注
扁顶针	2	支	15 2/2	特急!	修)	SKH51
					(DK1305 模)	
					Ø8.0×6.0×Φ4.0×3.0×1.0×120×N5	
申请部门	申请人	部门长	最终确认			
郭明	黄仁					

①采购(白) ②申请(红) ③财务(黄) ④仓管(蓝)

ADM-005 (2012/04/10)

- 1、在修理中若仓库里没有合适配件则填写申购单;
- 2、所有单据内容填写完整;
- 3、交至上级审批申购。

步骤：4、填写消耗品领用单

消耗品领用单

领用部门: 新办

日期	物品名称	领用数量	用途	备注
12/24	油封	20	维修设备	Φ32 x 80
	油缸	2个		
	铜管料	0.7kg	修Gato38	Φ10
10/3	轴承	3把	刷变油	1"
	密封件	30个	2MM100 905	Φ6 x 15
20/3	钢板	3支	614508038	Φ5.0 x 250
7/3	螺帽	64	113 414030	M10 x 100
1/4	钢板	2支	61 419425	Φ10 x 150
2/9/0	钢板	40	414020	2 x 150 x 50 x 10
	砂纸	各5张		1160 800 800 100 1500

领用人: 新办 系长: _____ 部门担当: 新办 经理: _____

① 申请部门(白) ② 仓管(红)

坤嘉精密塑胶制品厂 ADM-006 (2005/05/01)

- 1、消耗品领用单填写要完整;
- 2、交至上级审批后领处所用品;
- 3、去仓库领取。