



文件编号	YW-INJ-016
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

生产安排业务执行标准说明书

部门：注塑部
作成：刘小明
审批：麻关明

修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		OA签卡单使用标准说明书	部 门	经营管理室		从接收到履行所需的周期时间（80分钟）	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>试模管理</div> <div>↓</div> <div>人员调配管理</div> <div>↓</div> <div>班产理管理</div>		成型负责人	10分钟		对试模计划进行机台、人员安排	
2			成型负责人	10分钟		对新模试模中的问题点进行统计，并记录与试模成绩书上，方便跟进追踪	
3			成型负责人	15分钟		合理安排人员，进行工作分配（模少的帮助模多的）	
4			成型负责人	10-20分钟		对当班的生产报表、入库报表进行签名确认，异常问题点和未完成事项交接清楚与写下一班，完成上级安排的临时事项	
5							
6							

步骤： 1、试模管理

日期： 7月26日

客户	模具编号	跟模工程师	试模人	试模机台号	模具完成时间	打样数量(吨)
乐翔基站	YS16482	卢鹏	张	24		
洛可可	JS14566	卢鹏	佳	17		
洛可可	JS14515	卢鹏	科	17		
洛可可	JS14239	卢鹏	徐	17		
洛可可	JS14237	卢鹏	安	21		
辛岑	YS14138	李美晚	洛	21		
臻丽	YS17046	兰名	袁	6		
舟河	YS17069	卢鹏	其	21		

试模联络单

发行部门: ☐ PMC ☐ 工程 ☐ 其它 日期: 2017.8.1 编号: 1037

客户名称	三诺	部品番	电源上盖	要求样板提供日	8月4号
试模地点	注塑部	原料材番	ABS	颜色	白色
模具编号	117113、BE3005-P-06A	原料料号	PA-706K	要求试模数量	5模
模具外形长*宽*高	350X320X291	发料总数	黑:7kg 白:5kg	保留水口数量	2X80=160个
模具状态	OK	制模担当	外发模	试模次数	1
		试模工时	5	定价	1
				材料损耗率	

试模原因: 调色、量产机种: BE3005 注: 用8月3号已调好的色粉调的色, 客人现场确认

项次	机器(T)	单重(g)	水口重(g)	能率PCR	取数	发行部门	试模费用
报价	130	4.2	3	33	1x2	相当	确认
实际						相当	确认

日期: 机台号: 试模过程状况记录

日期	换模(H)	模具清洗(H)	调机(H)	打样(H)	项目	打样(H)	洗机、啤油、啤(H)
时间					实际时间		
原因					异常原因		
确认					异常确认		

内容: A 换模 B 特殊模具换模 C 产品件确认 D 产品调色 E 洗机颜色转清、深色转浅色 F 炒机 G 产品尺寸调整 H 试模前工作准备工作不充分 I 人为异常

换模相当 试模相当

异常原因需由系长以上人员确认, 正常打 'V', 不正常打 'X'

试模联络单

发行部门: ☐ PMC ☐ 工程 ☐ 其它 日期: 2017.8.1 编号: 1037

客户名称	三诺	部品番	电源上盖	要求样板提供日	8月4号
试模地点	注塑部	原料材番	ABS	颜色	白色
模具编号	117113、BE3005-P-06A	原料料号	PA-706K	要求试模数量	5模
模具外形长*宽*高	350X320X291	发料总数	黑:7kg 白:5kg	保留水口数量	2X80=160个
模具状态	OK	制模担当	外发模	试模次数	1
		试模工时	5	定价	1
				材料损耗率	

试模原因: 调色、量产机种: BE3005 注: 用8月3号已调好的色粉调的色, 客人现场确认

项次	机器(T)	单重(g)	水口重(g)	能率PCR	取数	发行部门	试模费用
报价	130	4.2	3	33	1x2	相当	确认
实际						相当	确认

日期: 机台号: 试模过程状况记录

日期	换模(H)	模具清洗(H)	调机(H)	打样(H)	项目	打样(H)	洗机、啤油、啤(H)
时间					实际时间		
原因					异常原因		
确认					异常确认		

内容: A 换模 B 特殊模具换模 C 产品件确认 D 产品调色 E 洗机颜色转清、深色转浅色 F 炒机 G 产品尺寸调整 H 试模前工作准备工作不充分 I 人为异常

换模相当 试模相当

异常原因需由系长以上人员确认, 正常打 'V', 不正常打 'X'

- 1、对试模计划进行机台、人员安排;
- 2、对新模试模中的问题点进行统计, 并记录与试模成绩书上, 方便跟进追踪;

步骤：2、人员调配管理

1. 支援操作人员：杨登强、董云忠、谢增喜、刘小勇、
 2. 品管部排班：贺学强、谷小东、张明强、
 3. 袁其成、张治科、王学军、张机品、
 4. 沈东河、张小红（上夜班加料）、
 5. 杨志卫、刘永泉、张有祥、姚正升、沈东河、
 李开成、董有祥、卢敬华、王国斌。

(刘永泉) 16. 1st
 (张有祥) 23rd. 2nd
 (姚正升) 22. 3rd
 (沈东河) 21st. 5th
 (李开成) 20th. 19th
 (董有祥) 18th. 15th
 (卢敬华) 14th. 13th
 王国斌 (10th. 8th)

1

2017-8-5

1. 周正强
 2. 周正强
 3. 周正强
 4. 周正强
 5. 周正强
 6. 周正强
 7. 周正强
 8. 周正强
 9. 周正强
 10. 周正强
 11. 周正强
 12. 周正强
 13. 周正强
 14. 周正强
 15. 周正强
 16. 周正强
 17. 周正强
 18. 周正强
 19. 周正强
 20. 周正强

2

1、合理安排人员，进行工作分配（模少的帮助模多的）；

步骤：3、班产理管理

班别: B 2 注塑生产日报表 班期: B 17 年 8 月 5 日

模具编号	生产单号	计划数量	材料图号	生产累计	标准周期	实际周期	客户	完成
1708003	140009007	7791	201017	6791	1.9	1.2	1300	1

内容	时间	8-9	9-10	10-11	11-12	12-13	13-14	14-15	15-16	16-17	17-18	18-19	19-20	合计	担当
正常															
换模															
换料															
开机															
调机															
修模															
修机															
干燥															
无材料															
试模															
无计划															
其它(注明)															

不良内容	混色	黑点	伤	料花	气泡	缺料	缩水	气纹	夹线	流纹	顶高	烧焦	变形	尺寸	不良
00-11:00	3	5		10		5									
11-15:00	3	15		5		17									
15-17:00	5	8		8		25									
20:00	7	12													
合计	17	40		23		56									17

品番 ↓:

不良总数	其它异常废弃啤数	啤	QC 取板	啤
159			3	
不良率				
待处理数				
待处理原因				
产量统计	实际啤数	4800	啤- 3000	啤= 1563
	良品数			
	良品累计			
	生产欠数			
材料统计	啤重 (g)		当班重 KG	累计 KG
组长交班记录				

品番 ↑:

不良总数	其它异常废弃啤数	啤	QC 取板	啤
20			6	
不良率				
待处理数				
待处理原因				
产量统计	实际啤数	3000	啤- 6600	啤= 1391
	良品数			
	良品累计			
	生产欠数			
材料统计	啤重 (g)		当班重 KG	累计 KG
组长交班记录				

品番 ↓:

不良总数	其它异常废弃啤数	啤	QC 取板	啤
159			3	
不良率				
待处理数				
待处理原因				
产量统计	实际啤数	4800	啤- 3000	啤= 1563
	良品数			
	良品累计			
	生产欠数			
材料统计	啤重 (g)		当班重 KG	累计 KG
组长交班记录				

品番 ↑:

不良总数	其它异常废弃啤数	啤	QC 取板	啤
20			6	
不良率				
待处理数				
待处理原因				
产量统计	实际啤数	3000	啤- 6600	啤= 1391
	良品数			
	良品累计			
	生产欠数			
材料统计	啤重 (g)		当班重 KG	累计 KG
组长交班记录				

- 1、对当班的生产报表、入库报表进行签名确认;
- 2、异常问题点和未完成事项交接清楚与写下一班;
- 3、完成上级安排的临时事项;