

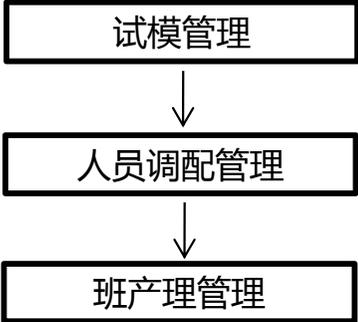


文件编号	YW-INJ-016
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

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

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			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	沈文彬	张	24#		
洛可可	JS14566	骆鹏	佳	17#		
洛可可	JS14515	骆鹏	科	17#		
洛可可	JS14239	骆鹏	徐	17#		
洛可子	JS14237	骆鹏	安	21#		
辛岩	YS14138	李美婉	浩	21#		
臻阳	YS17046	关各	袁	6#		
舟河	YS17069	骆鹏	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	三浩	部品品番	电源上盖	要求样板提供日	8/4号
试模地点	注塑部	原料材料	ABS 颜色 白黑点	要求试模数量	黑: 400g 白: 300g
模具编号	11713, BE305-P-06A	原料料号	PA-706A	保留水口数量	5个 2x80=160 Pcs
模具外形长*宽*高	350x320x291	发料总数	黑: 7kg 白: 5kg	试模次数	2x150=300 Pcs
模具状态	OK	制模担当	外发模	试模T时	5
				定员	1
				材料损耗率	

试模原因: 调色、量产机种; BE305 注: 用8/3号已调好白色粉调的样品, 客人现场确认

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	130	4.2	3	33	1x2	担当 确认	
实际						张科	

日期: _____ 机台号: _____ 试模过程状况记录

日期	换模(H)	模具清洗洗机(H)	调机(H)	打料(H)	原料	打料(KG)	洗机、冲油、散(H)
时间					项目		
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 洗机调色冲油、散油、洗机 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

换模担当: 2

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. 支援提供人员：杨登毅、董云忠、谢增喜、刘小勇；
 2. 品管部排班：贺学敏、谷小东、洪世刚、
 3. 袁其成、张治科、王学辉、张机台、气管
 4. 沈东河、张明文(上模加料)
 5. 杨登毅、刘永泉、张有祥、姚世刚、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
 (姚世刚) 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 沈东河
 2 周江波
 3 贺学敏
 4 王学辉
 5 杨登毅
 6 张机台、张治科
 7 刘永泉
 8 李开成
 9 董有祥
 10 何江波
 11 张治科
 12 张机台
 13 张机台
 14 董有祥
 15 王学辉
 16 周江波
 17 李开成、刘永泉
 18 董云忠
 19 谷小东
 20 李开成

21 沈东河
 22 谷小东、张机台
 23 洪世刚
 24 刘永泉、张机台
 25
 26 ~~杨登毅、张机台~~

2

1、合理安排人员，进行工作分配（模少的帮助模多的）；

