

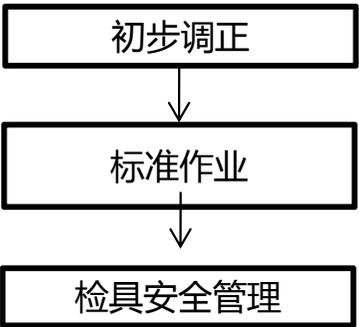


文件编号	YW-INJ-019
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

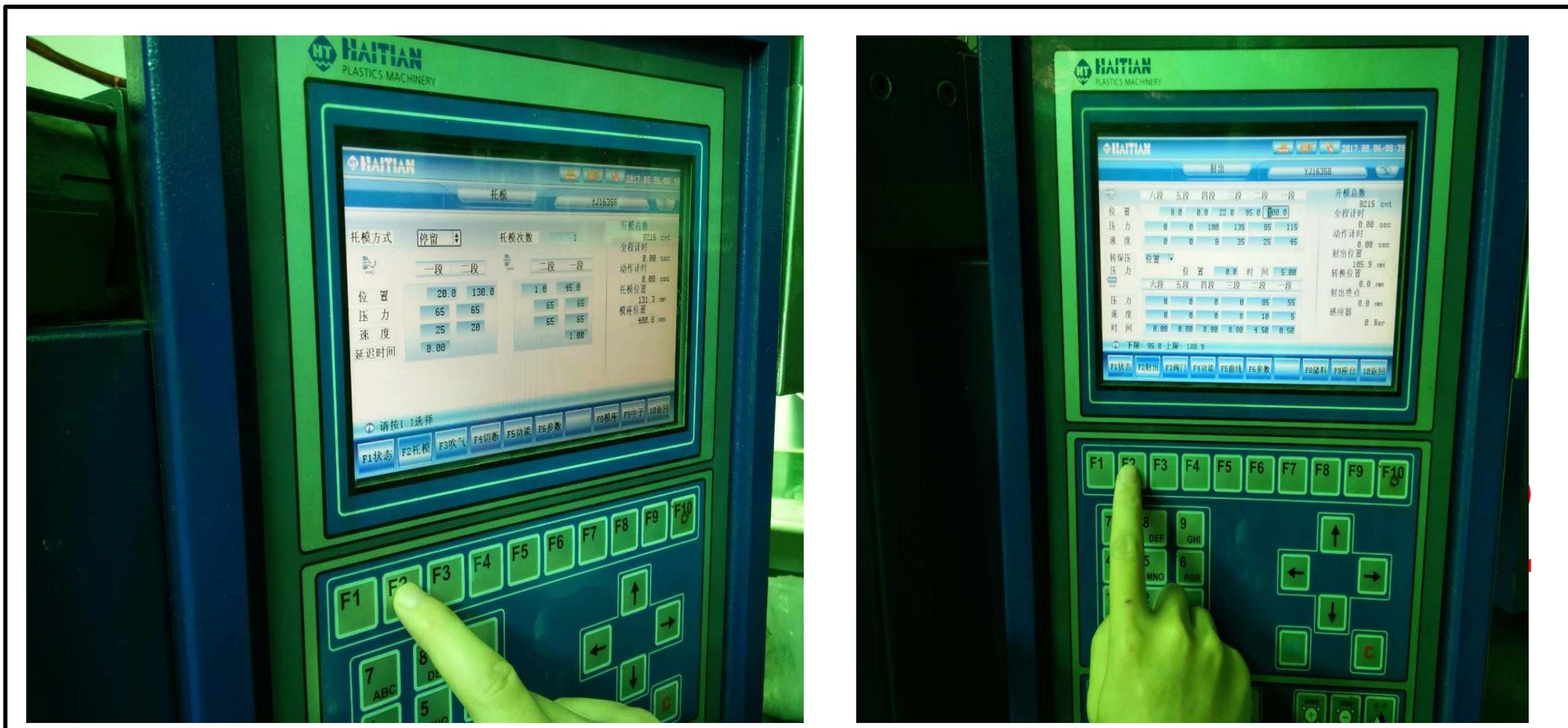
交接管理业务标准说明书

部门：注塑部
作成：成型技术员
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（30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	 <pre> graph TD A[初步调正] --> B[标准作业] B --> C[检具安全管理] </pre>		成型负责人	5-15分钟		转模前准备洗衣机、升降温度	
2			成型负责人	5分钟		提前找出相应生产模具的基准书	
3			成型负责人	20分钟		开机前确认模具温度及模具各个信号开关	
4							
5							

步骤： 1、初步调正



1、转模前准备清洗机、升降温度； ;

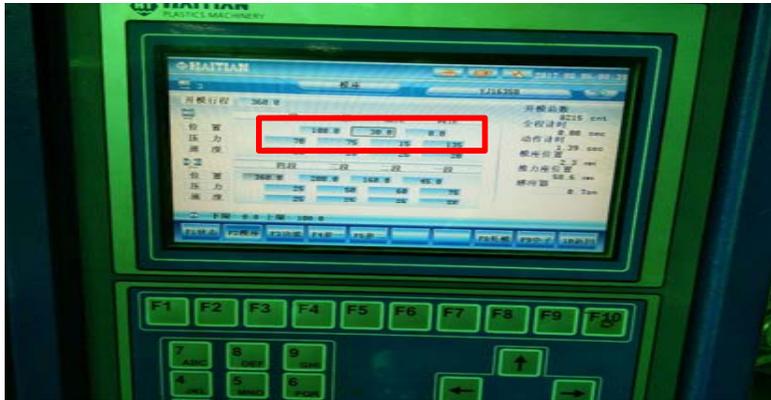
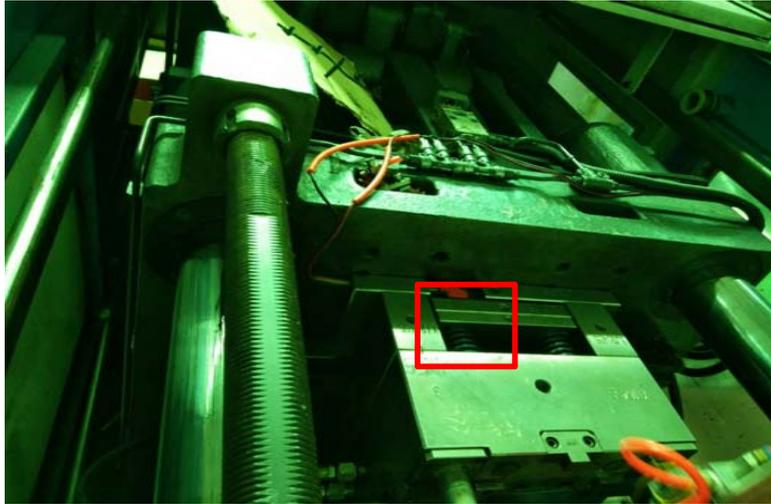
步骤：2标准作业

成型条件基准书

模具名称: 141 规格: 100.2 (ø) 材料: PC/ABS 重量: 285 公差: ±0.15 表面处理: 280 成型温度: 280 成型压力: 280 成型速度: 280 成型时间: 280 成型位置: 280 成型日期: 2017.5.28 操作员: 61 规格: 60				模具编号: YJ17028 生产日期: 2017.5.28 材料: PC/ABS 规格: 60															
前模: 72 后模: 67				前后模相同															
射出一段: 85 二段: 45 三段: 70 四段: 75 五段: 35 六段: 55				速度 (±10%) 33 20 40 22 30 45															
终止位置 (±10%) 63.0 58.0 48 42 38 32				时间 (±10%) 0.75 3 4															
压力 (±10%) 85 85 85 85 30				速度 (±10%) 35 35 35 35 25															
终止位置 (±10%) 20.0 45 55.0 70.0 5.0				背压 (±10%) 6 8 8 3															
取出方式: <input checked="" type="checkbox"/> 时间 <input checked="" type="checkbox"/> 位置				冷却时间 (±1s) 22															
二段: 24 三段: 7				托进一段: 65 二段: 100 托退: 55															
速度 15 30				终止位置 35.0 89.5 2.0															
延迟时间 2.2 1.5				全自动															
周期 (s) 59		超周期报警 65.0		开锁模 (s) 2.8		射胶 (s) 9.84		保压转换位置 (mm) 32		射出起点mm 75.6		缓充料量mm 22.8		储料s 5.38		班产量(啤) 732		定员 1人	

1、提前找出相应生产模具的基准书；

步骤：3、检具安全管理



1、开机前确认模具温度及模具各个信号开关；