



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

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（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	<div><div>初步调正</div><div>↓</div><div>标准作业</div><div>↓</div><div>检具安全管理</div></div>		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

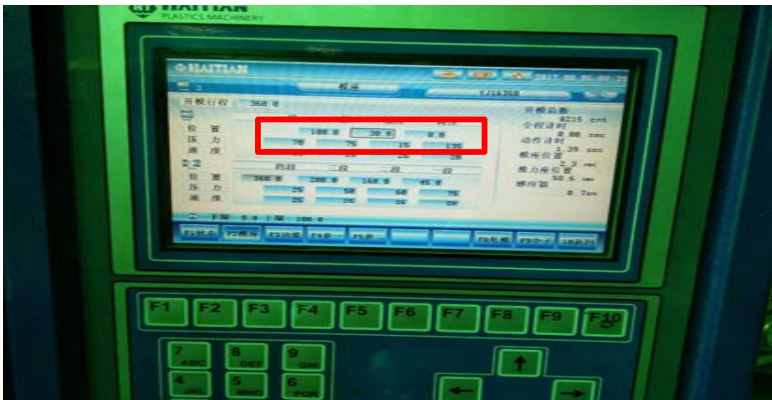
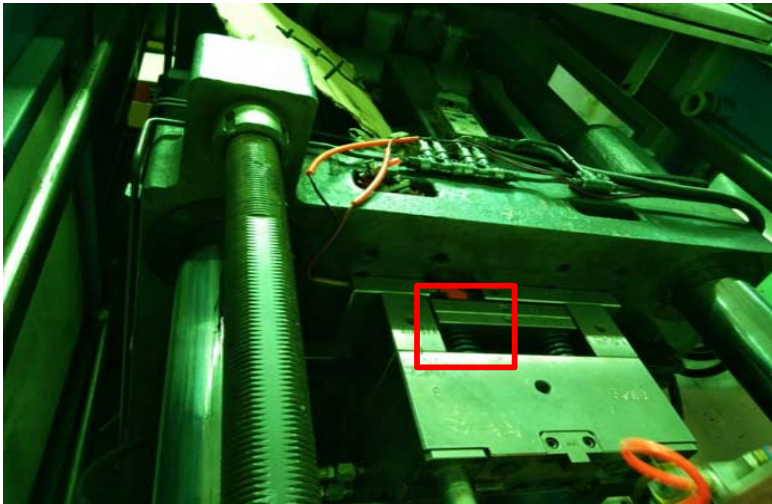


1、转模前准备洗机、升降温度；

[illegible]

- 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；