文件编号	YW-INJ-021
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

YEJIA

日点检业务执行标准说明书

部门：注塑部
作成：成型技术员
审批：麻关明

修 订 变 更 栏

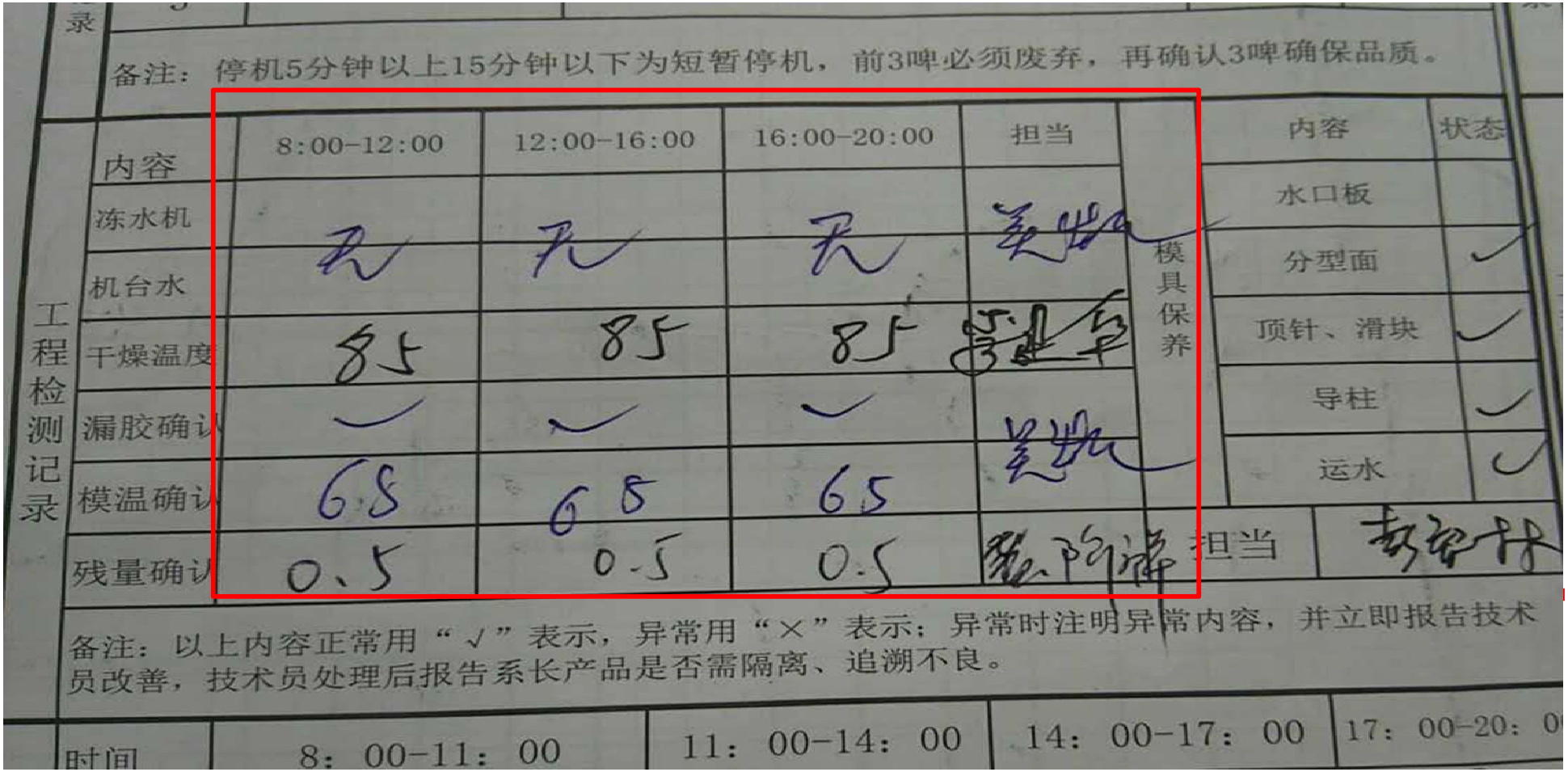
版本号	制/修订日期	制/修订部门	修订章节	修 订 内 容 描 述
A/0	2017-5-15	注塑部	无	新版本作成

业务执行标准说明书

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（70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	设备点检表 ↓ 参安点检表 ↓ 环境点检表 ↓ 模具点检表	成型负责人	10-15分钟		每日8:30-9:00成型机台周边设备点检维护	
2		成型负责人	10-15分钟		成型参数的点检及修正。	
3		生管计划员/成型负责人	20分钟		生产现场的5S点检改善	
4		成型负责人	10-20分钟		生产中的模具状况的点检及保养	
5						

步骤： 1、设备点检表



录

备注：停机5分钟以上15分钟以下为短暂停机，前3啤必须废弃，再确认3啤确保品质。

工程检测记录

内容	8:00-12:00	12:00-16:00	16:00-20:00	担当
冻水机	√	√	√	
机台水				
干燥温度	85	85	85	
漏胶确认	~	~	~	
模温确认	65	65	65	
残量确认	0.5	0.5	0.5	

模具保养

内容	状态
水口板	
分型面	~
顶针、滑块	~
导柱	~
运水	~

担当

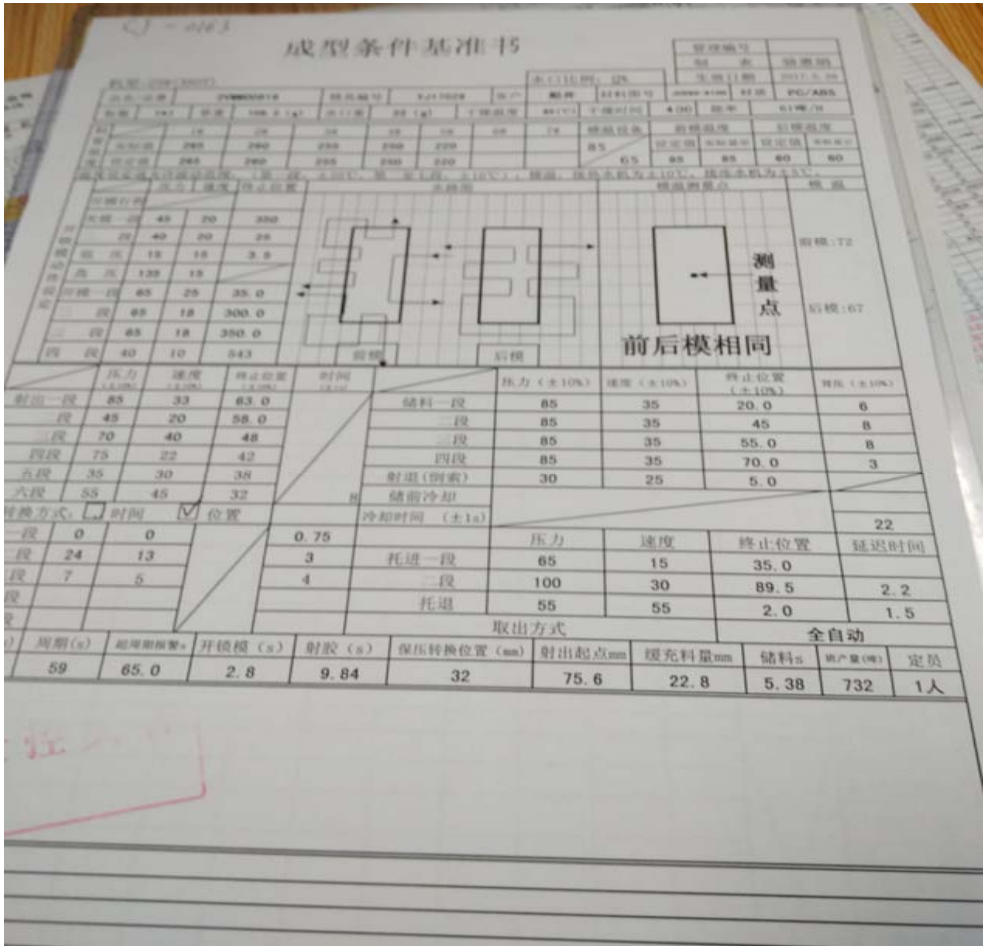
备注：以上内容正常用“√”表示，异常用“×”表示：异常时注明异常内容，并立即报告技术员改善，技术员处理后报告系长产品是否需隔离、追溯不良。

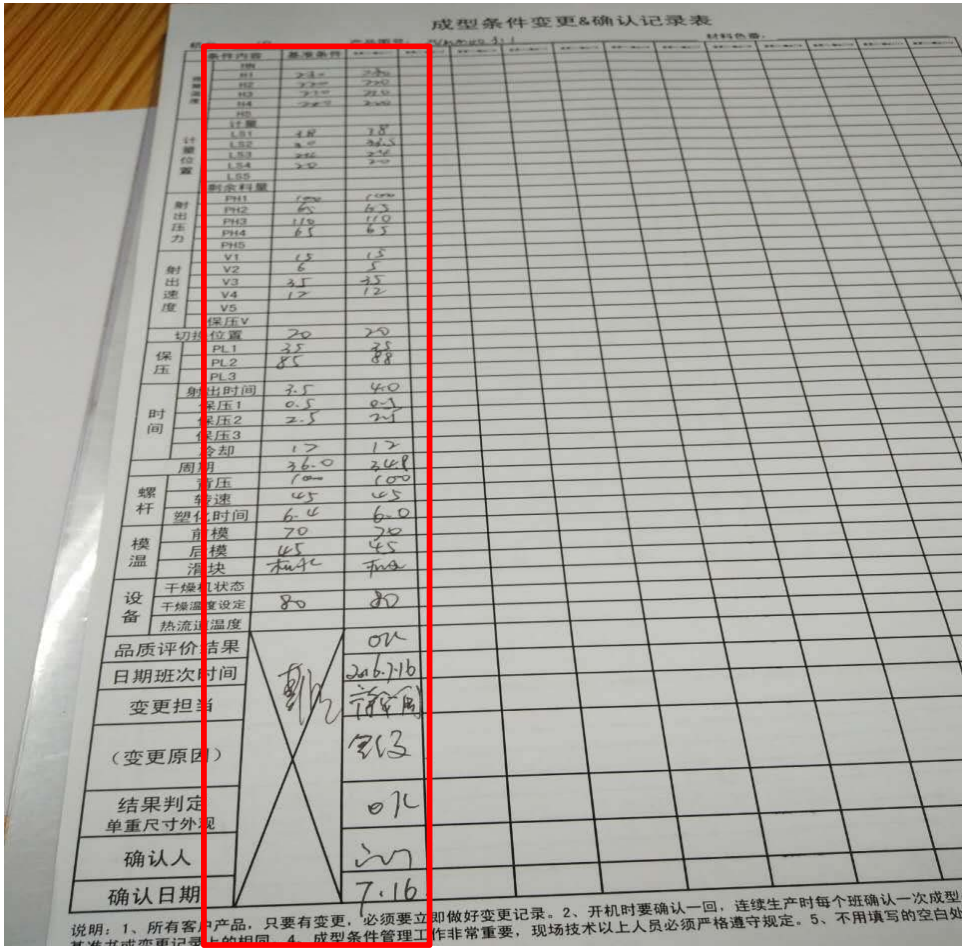
时间	8：00-11：00	11：00-14：00	14：00-17：00	17：00-20：0

1、每日8:30-9:00成型机台周边设备点检维护；

YEJIA

步骤：2、参数点检表

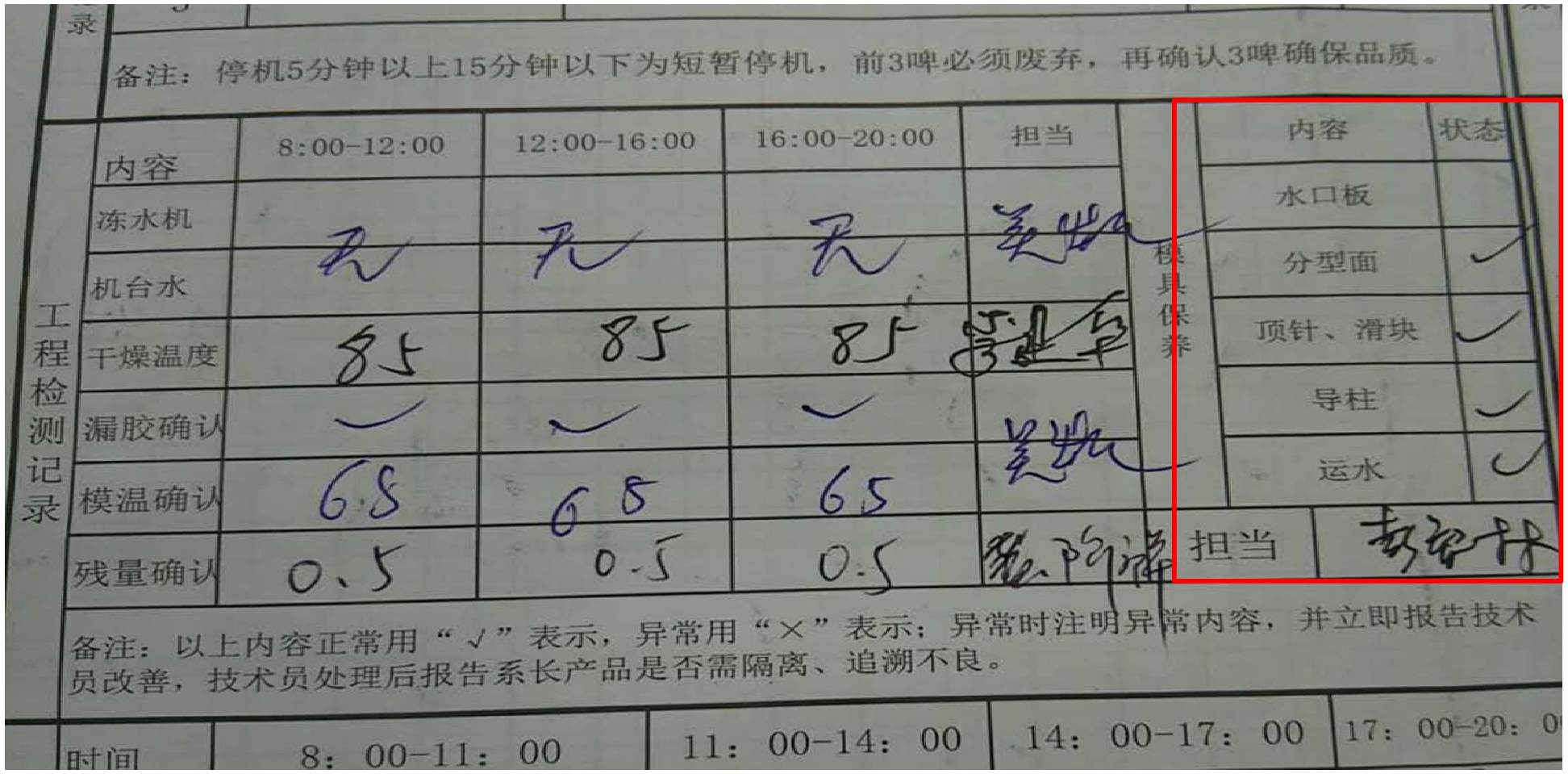




1、成型参数的点检及修正；

YEJIA

步骤：3、模具点检表



备注：停机5分钟以上15分钟以下为短暂停机，前3啤必须废弃，再确认3啤确保品质。

工程检测记录

内容	8:00-12:00	12:00-16:00	16:00-20:00	担当
冻水机	√	√	√	
机台水				
干燥温度	85	85	85	
漏胶确认	~	~	~	
模温确认	65	65	65	
残量确认	0.5	0.5	0.5	

模具保养

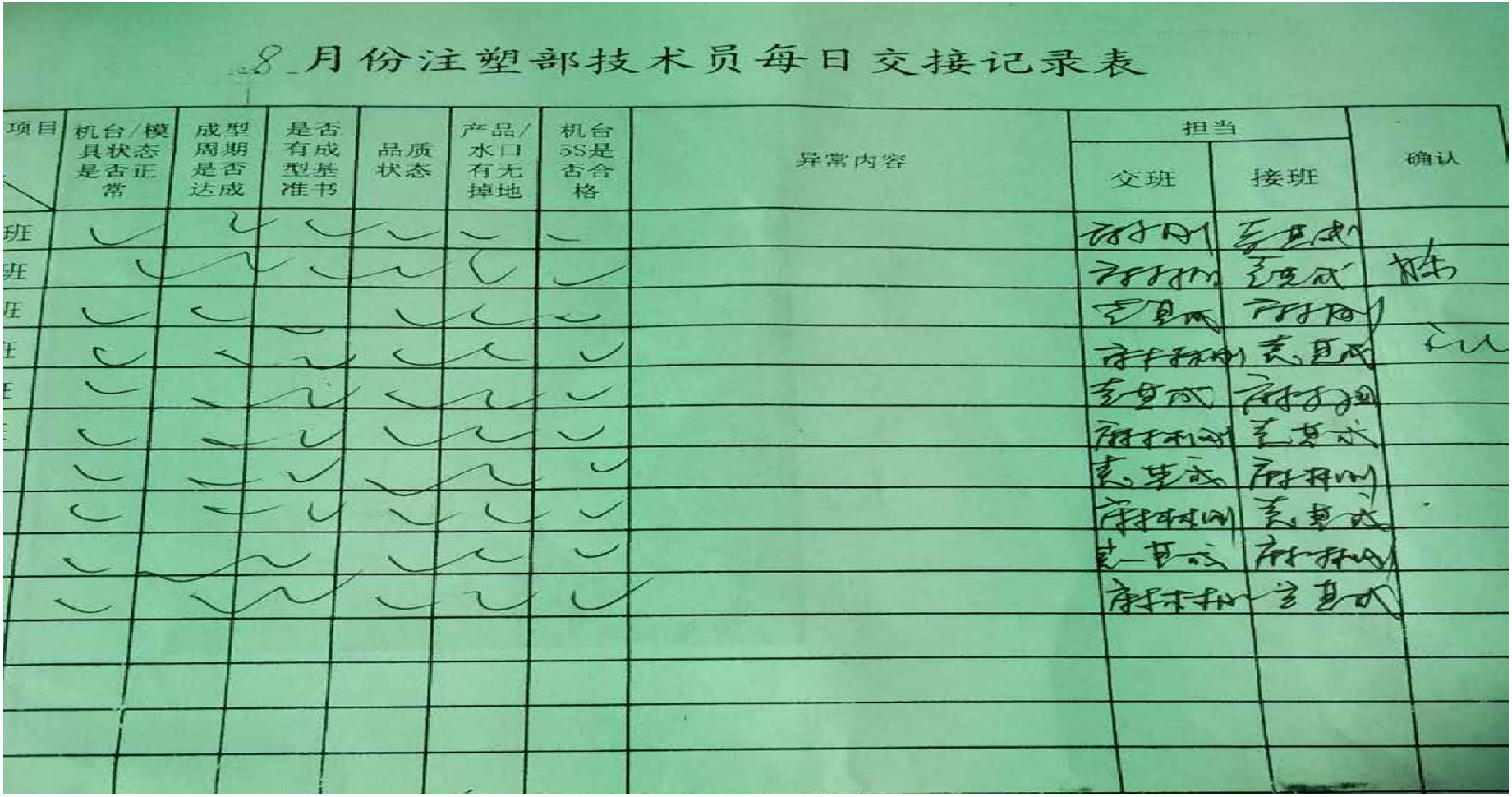
内容	状态
水口板	
分型面	~
顶针、滑块	~
导柱	~
运水	~
担当	

备注：以上内容正常用“√”表示，异常用“×”表示；异常时注明异常内容，并立即报告技术员改善，技术员处理后报告系长产品是否需隔离、追溯不良。

时间	8：00-11：00	11：00-14：00	14：00-17：00	17：00-20：

1、生产中的模具状况的点检及保养；

步骤：4、环境点检表



8月份注塑部技术员每日交接记录表

项目	机台/模具状态是否正常	成型周期是否达成	是否有成型基准书	品质状态	产品/水口有无掉地	机台5S是否合格	异常内容	担当		确认
								交班	接班	
班										
班										
班										
班										
班										

1、生产现场的5S点检改善