文件编号	YW-INJ-023
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

YEJIA

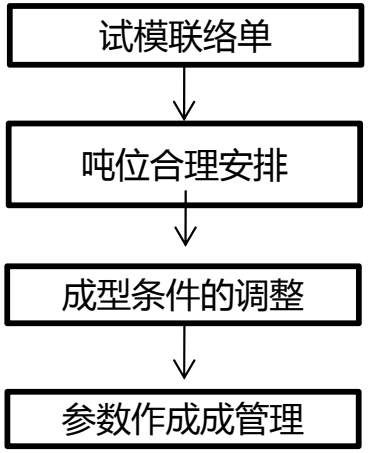
新品试作流程标准说明书

部门：注塑部
作成：成型技术员
审批：麻关明

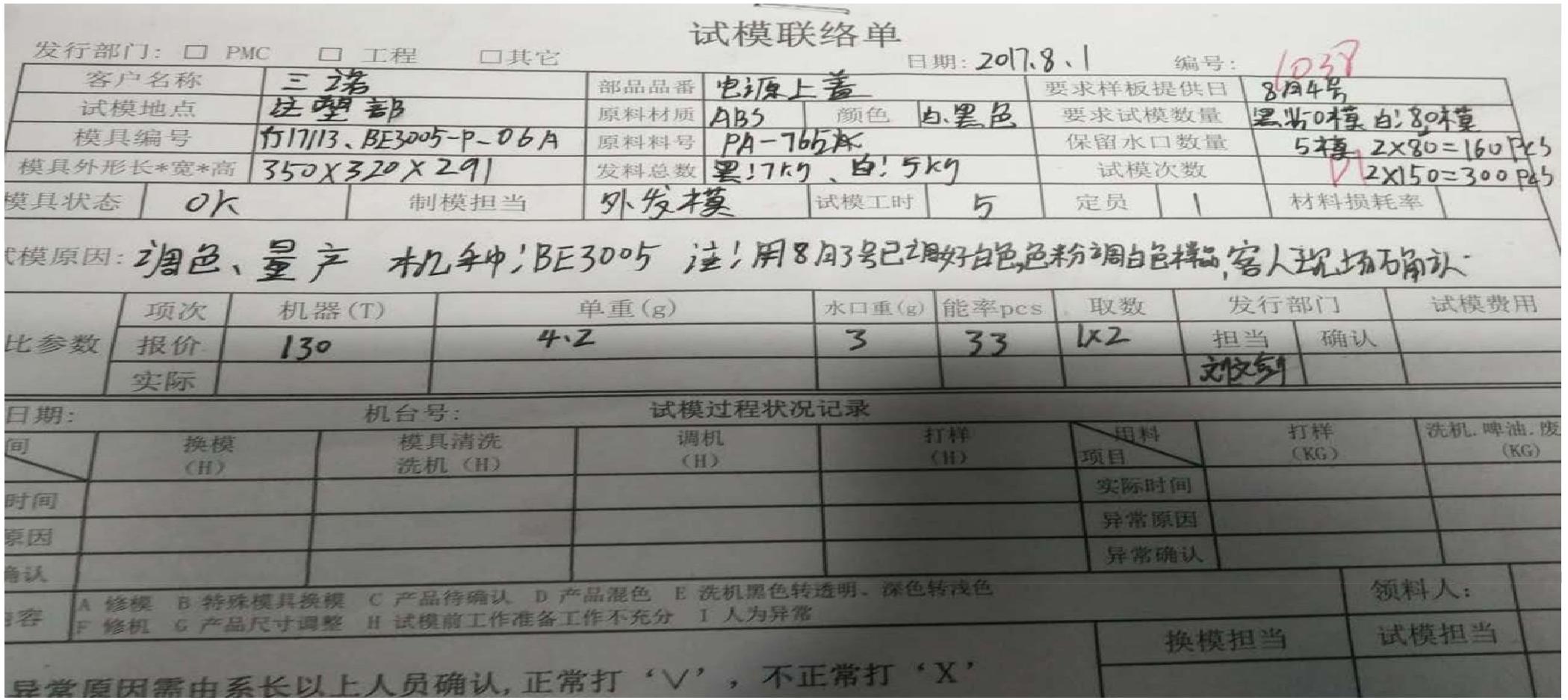
修 订 变 更 栏

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		成型负责人	5-10分钟		领取试模任务	
2		成型负责人	5-10分钟		根据生管安排的机台再次评估试模	
3		成型负责人	20分钟		样品的调试各判定	
4		成型负责人	10-20分钟		试模报告作成	
5						

步骤： 1、试模联络单



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	原料材质	ABS	颜色	白、黑色	要求试模数量	黑光0模 白80模
模具编号	方17113、BE3005-P-06A	原料料号	PA-765A			保留水口数量	5模 2×80=160Pcs
模具外形长*宽*高	350×320×291	发料总数	黑17kg、白5kg			试模次数	2×150=300Pcs
模具状态	OK	制模担当	外发模	试模工时	5	定员	1
						材料损耗率	

试模原因：调色、量产　机种：BE3005　注：用8月3号已调好白色色粉调白色样品，客人现场确认

比参数	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	1×2	担当	确认	
	实际						刘文彩		

日期：　机台号：　试模过程状况记录

间	换模(H)	模具清洗 洗机(H)	调机(H)	打样(H)	用料 项目	打样(KG)	洗机.啤油.废(KG)
时间					实际时间		
原因					异常原因		
确认					异常确认		

容 A 修模 B 特殊模具换模 C 产品待确认 D 产品混色 E 洗机黑色转透明、深色转浅色
F 修机 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

异常原因需由系长以上人员确认，正常打'V'，不正常打'X'

领料人：	
换模担当	试模担当

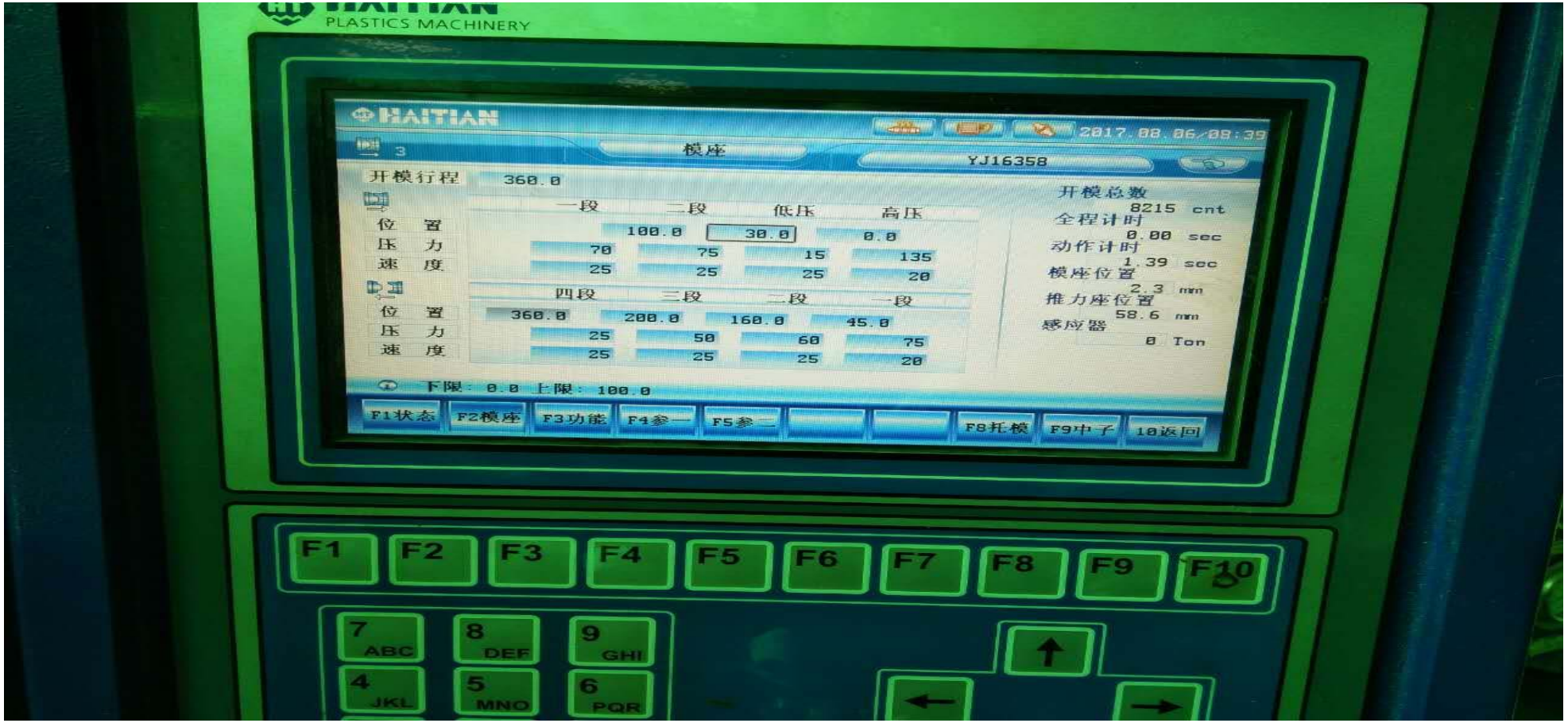
1、领取试模任务；

步骤：2、吨位合理安排



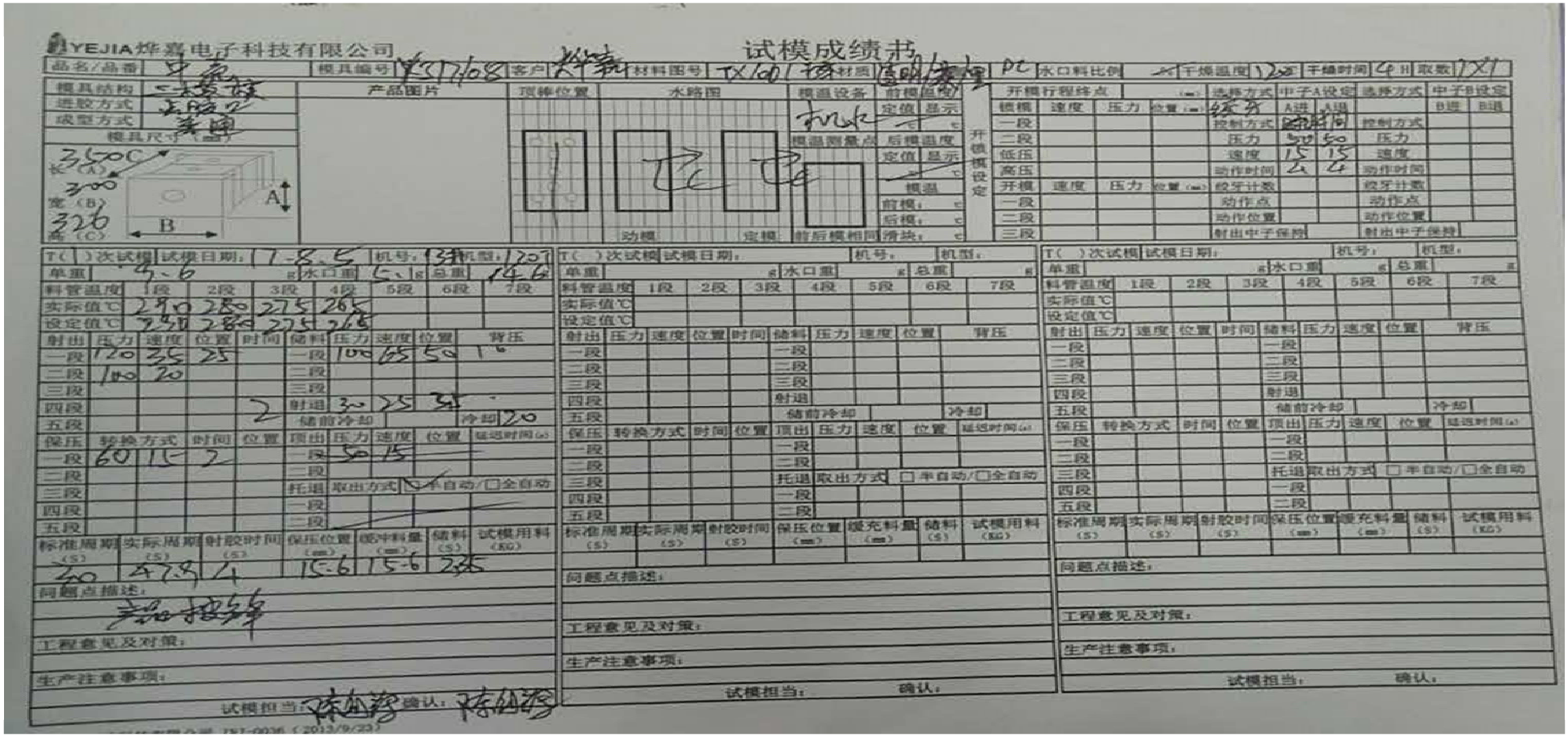
1、根据生管安排的机台再次评估试模；

步骤：3、成型条件的调整



1、样品的调试各判定；

步骤：4、参数作成管理



YEJIA炸裏电子科技有限公司

试模成绩书

1、试模报告作成；