



文件编号	YW-INJ-025
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

日点检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	<div>车间5S检查</div> <div>↓</div> <div>品质跟踪</div> <div>↓</div> <div>修模进度跟进</div> <div>↓</div> <div>成型周期管理</div> <div>↓</div> <div>投诉回复</div>		成型负责人	10分钟		对车间“5S”进行检查	
2			成型负责人	10分钟		上个班次留下的待处理、待确认产品进行跟进处理	
3			成型负责人	15分钟		对修模产品进行进度跟进	
4			成型负责人	10-20分钟		对成型周期进行检查，超过标准周期的技术人员进行调整、调整不了进行统计分析并上报上级领导一并跟进处理	
5			成型负责人	10-20分钟		对作业人员的报表、技工、技术人员的点检检报表进行审核、签名	
6			成型负责人	10-15分钟		对品质投诉、进行原因分析，并进行对策并确认生产效果（下次生产时）	

步骤： 1、车间5S检查



- 1、对车间“5S”进行检查；
- 2、提出整改方案；

步骤：2、品质跟踪



1、上个班次留下的待处理、待确认产品进行跟进处理；

步骤：3、修模进度跟进

修理改造依赖书				
申请人		批准		
模具NO.	产品型号	机械设备NO.	机械设备名	
		11#	模温机	
模温机不开温. 到车间. 请维修. 谢~				
15:30				
申请时间: 2017.7.8		期望完成时间: 尽快		申请单位: 注塑
实施记录:				
模温机水箱漏水. 今拍修快坏.			模具尺寸	产品尺寸
原因: 模温机水箱接口处漏水. 导致模温机干烧.			修模前	
维修措施:			修模后	
接单时间	计划完成时间	实际完成时间	实施者	
2017.7.8 15:30		2017.7.8 16:15	王师傅	
实施效果确认	实施单位确认者: 时间:			
	申请单位确认者: 时间:			

1、对修模产品进行进度跟进;

步骤：4、成型周期管理

计划栏								MO信息	
紧急级别	生产单号	客户	品番	白班计划数	白班计划生产时间	夜班计划数	夜班计划生产时间	订单总数	订单交付
	W017070171	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T1) 22"	8000	8:00~20:00		20:00~8:00	500000	318.1
		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T1)					500000	308.9
	W017080077	新技	SA9542001	4000	8:00~20:00	2791	20:00~2:00	7991	6.79
	W017080078	东芝	5AA19496000			500	4:00~8:00	1800	1.80
	W017080079	西铁城	AW24211-02F					3990	3.99
	W017080080	西铁城	AW24210-01F					7702	7.70
	W017070191	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T2)	修模, 预计8/7修好, 急!!				500000	196.
		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T2)					500000	308.
	W017070233	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T5) 24"	8000	8:00~20:00	8000	20:00~8:00	500000	174.
		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T5)					500000	308.
	W017070083	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T1) 23"	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	500000	39.
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T1)					500000	308.
	W017070092	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T5) 24"	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	500000	13.
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T5)					500000	308.
	W017080072	伟富希	23-4232310-2-00-a (T2)	8000	8:00~20:00	8000	20:00~8:00	251930	2.
	W017070133	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T2) 22"	修模, 预计8/8修好, 急!!				500000	2.
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T2)					500000	3.
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T3)	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	500000	4.
	017060483	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T3)	欠162535没有入库				200000	
		东芝	5AA16674100 外:3200 内:4000					24000	
	017070207	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T4)	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	500000	
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T4)					500000	
	17070088	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T4)	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	500000	
		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T4)					500000	
	7080030	JCM	314104/ICT3B-09-4	930	8:00~20:00			1480	
	7080082	JCM	315492/SDGM9C-024-1	上模		1000	22:00~8:00	1558	
	7080083	JCM	315490/SDGM9C-022-1			1000		1600	

- 1、对成型周期进行检查;
- 2、超过标准周期的技术人员进行调整;
- 3、调整不了进行统计分析并上报上级领导一并跟进处理;

步骤：5、报表确认

注塑生产日报表

NO.	停机时间	停机原因	设备编号	班次
1	8:20-8:30	保养	3	夜班
2	10:10-10:20	保养	3	夜班
3				

备注：停机3分钟以上15分钟以下为短暂停机，停机3分钟必须废弃，再确认3分钟确保品质。

内容	8:00-12:00	12:00-14:00	14:00-18:00	班次	内容	班次
设备机	无	无	无	夜班	水口机	✓
机台机	无	无	无	夜班	分型面	✓
干燥温度	90	90	90	夜班	原料、废料	✓
成型确认	✓	✓	✓	夜班	废料	✓
模温确认	125/65	125/65	125/65	夜班	胶水	✓
残量确认				夜班	胶水	✓

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，并立即报告技术人员改善，技术人员处理后将异常产品是否隔离，追溯不良。

时间	8:00-11:00	11:00-14:00	14:00-17:00	17:00-20:00
系长	彭	彭	彭	彭
组长	王	王	王	王
技术员	彭	彭	彭	彭

备注：每班负责机台进行巡查，主要巡查内容：班长：生产品外观、结构检查、不良品确认、已加工产品品质确认、作业方法、标签、基准书使用状况、3S。系长：技术员：模温清洁、成型工艺是否稳定、能率达标、作业加工是否异常、材料标签、3S、并签名确认。

时间	20:00-23:00	23:00-2:00	2:00-5:00	5:00-8:00
系长	王	王	王	王
组长	王	王	王	王
技术员	王	王	王	王

备注：每班负责机台进行巡查，主要巡查内容：班长：生产品外观、结构检查、不良品确认、已加工产品品质确认、作业方法、标签、基准书使用状况、3S。系长：技术员：模温清洁、成型工艺是否稳定、能率达标、作业加工是否异常、材料标签、3S、并签名确认。

系长交接记录

成型机、模具、材料、其它简单说明

Y科技有限公司 F36 INJ-004 (A/2)

1、对作业人员的报表、技工、技术人员的点检检报表进行审核、签名；

步骤：6、投诉回复

内部退货单			
11#		发行编号: N-170720-021	
图番: NS51-N03		发行日期: 2017.7.20 12:00 发行人: 李辉	
品名:		不良数/抽样数: 4 / 20	
不良内容: 水口漏加2 水口剪伤 生产日期、班次: 2017.7.20 B212		发生原因:	
选别结果: 1、良品数 _____ 不良品数 _____		QC复查结果:	
2、不良内容:		签署:	
恒久对策:		签署:	
担当:		确认:	

①品管(白) ②制造(绿) ③货仓(黄)

燚嘉电子科技有限公司 FM: QMD-004(A/O)

不良总数 其它异常废弃啤数

1、对品质投诉、进行原因分析，并进行对策并确认生产效果；