



文件编号	YW-INJ-031
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

生产前管理业务执行标准说明书

部门：注塑部
作成：徐安阁
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>生产指令单</div> <div>↓</div> <div>机台安排</div> <div>↓</div> <div>工作安排管理</div>		成型负责人	5分钟		9：00-9：05仔细查阅当天生管安排的生产计划	
2			成型负责人	10分钟		9：10-9：20根据生产计划合理安排生产机台	
3			成型负责人	20分钟		9：20-9：30安排技工提前准备当天计划的模具、原料	
4							
5							

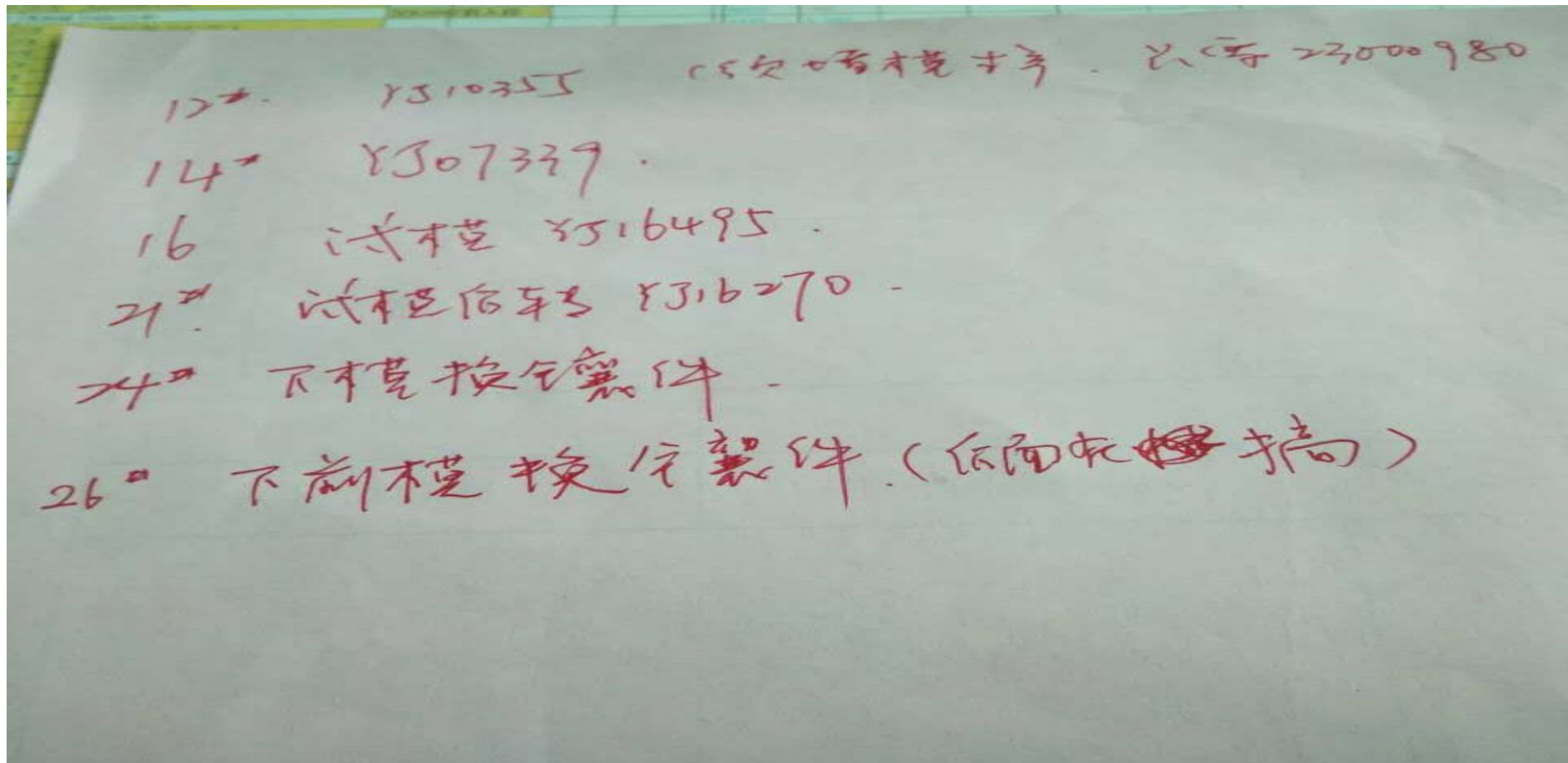
步骤： 1、生产指令单

主的新增加!

紧急 级别	生产单号	客户	品番	计划 栏	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	MO信息	订单总数	订单欠
	W017070171	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T1)	23"	8000	8:00~20:00	8000	20:00~8:00	500000	318.1	
		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T1)						500000	308.8	
	W017080077	新技	SA9542001	24"	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	1.36	
		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T2)						500000	308.8	
	W017070233	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T5)	24"	8000	8:00~20:00	8000	20:00~8:00	500000	1.74	
		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T5)						500000	308.8	
	W017070083	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T1)	23"	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	500000	39.8	
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T1)						500000	308.8	
	W017070072	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T5)	24"	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	500000	1.3	
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T5)						500000	308.8	
	W017080072	伟富希	23-4232S10-2-00-a (T2)		8000	8:00~20:00	8000	20:00~8:00	251930	2.5	
	W017070133	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T2)	22"	修模, 预计8/8修好, 急!!				500000	2.5	
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T2)						500000	308.8	
		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T3)		10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	500000	4.0	
	017060483	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T3)		欠162535没有入库				200000		
		东芝	5AA16674100	外: 3200	材料				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、9:00-9:05仔细查阅当天生管安排的生产计划;

步骤： 2、机台安排



1、9： 10-9： 20根据生产计划合理安排生产机台。