



文件编号	YW-JYZX-001
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

# 改善跟踪管理业务标准说明书

部门：精益中心  
作成：唐俊  
审批：严永满

## 修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		改善跟踪管理业务执行 标准说明书	部 门	精益中心		从接收到履行所需的周期时间	3小时	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>模具确认</div> <div>↓</div> <div>试模</div> <div>↓</div> <div>结果确认</div> <div>↓</div> <div>资料修改</div>		部门全体人员	30分钟	模具部	确认模具修正结果		
2			部门全体人员	1.5小时	模具 注塑	试模验证模具修正结果		
3			部门全体人员	30分钟		样品确认		
4			部门全体人员	30分钟	精益.注塑. 模具.营业	工程资料变更		

## 步骤：1、模具确认

- 1、时间：每日8：00-8：30；
- 2、地点：模具部车间；
- 3、参加人员：精益中心全体人员
- 4、内容：A.根据修改模指示书针对修改事项逐一点检.B.涉及到数据修正的必须有模具数据检测报告，OK才可以试模。C.针对形状变更的需要3D图形参照。试模前一定要有模具部的出模检查表才可以上机。

## 步骤：2、试模

- 1、时间：按照PMC试模计划表
- 2、地点：注塑部车间；
- 3、参加人员：精益中心.注塑部技术员
- 4、试模要点：A.试模时候物料.试模条件及试模机台都按照量产条件进行.B.试模样品需有三种状态样板：缺胶.正常压力。过饱压力状态.C.正常状态样板尺寸按照检查基准书进行管控。

## 步骤： 3、结果确认

- 1、时间：每日8：00-8：30；
- 2、地点：精益中心办公室；
- 3、参加人员：精益中心全体人员.品管
- 4、试模样品交由品管进行判定，如果涉及到形状及尺寸变更的需由工程提交客人判定。

## 步骤：4、资料修改

- 1、品管人员判定OK后模具直接投入生产，反之则继续修正。
- 2、涉及到尺寸或者形状变更的需要工程重新签样品到品管部
- 3、涉及到产品或者水口重量发生变化时候需要工程更新资料入ERP系统，同时邮件通知相关部门

## 步骤：5、问题改善方案发出

- 1、时间：每日16：00-16：30；
- 2、地点：精益中心办公室；
- 3、参加人员：精益中心全体人员
- 4、根据问题发生原因分析做出对应的修改模资料给到模具部，有涉及到产品变更的要提交工程部向客人申请后才可以更改，修改纳期要根据**PMC**的生产计划来执行。