



文件编号	YW-ENG-044
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/27

# 山田模具借用证业务标准说明书

部门：工程管理部  
作成：林丽梅  
审批：吴明浩



步骤：

业务标准流程图

业务标准名称		山田模具借用证业务说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	7天	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>收取客户邮件</div>		文员	1分钟	山田客户	客户发邮件		
2	<div>↓ 转换文档格式</div>		文员	1分钟		文档由xlsx格式转换为xls		
3	<div>↓ 新建文件夹</div>		文员	2分钟		文件存到服务器上		
4	<div>↓ 文件存档</div>		文员	2分钟		确认拍照内容存档		
5	<div>↓ 整理文件内容</div>		文员	30分钟		确认产品信息		
6	<div>↓ 整理贴纸</div>		文员	10分钟		整理打印拍照贴纸		
7	<div>↓ 发送邮件</div>		文员	3分钟		发送邮件安排模具刻印拍照		
8	<div>↓ 提取照片</div>		文员	10分钟		上服务器提取照片		

步骤：

业务标准流程图

业务标准名称		山田模具借用证业务说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	7天	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		
9	<div>发送邮件</div>		文员	2分钟		发送邮件给客户		

## 步骤：1、收取客户邮件


主 题： Fw: ER21イニシャル写真撮影のお願い [更新](#)  
发件人： jinqingzi@pachitech.net <jinqingzi@pachitech.net> [同步](#)  
收件人： 林丽梅 <yj-eng17@dgyejia.cn>  
抄 送： 金丽娜;  
时 间： 2017年3月8日 15:48(星期三)  
附 件：  型寸W-L-H.xls(23KB)  金型刻印見本.JPG(145.4KB)  ER21カブコン金型表示紙(パチテック中国).xlsx(51.62KB)  
关键词： 附件 你好 小姐 谢谢

林小姐  
你好！

请查看附件资料拍ER21治具照片，纳期3月9日前。

谢谢！

jinqingzi@pachitech.net  
金慶子(keiko:???)  
H.P:13728189108  
Office:0769 8295 3915

 附件图片:



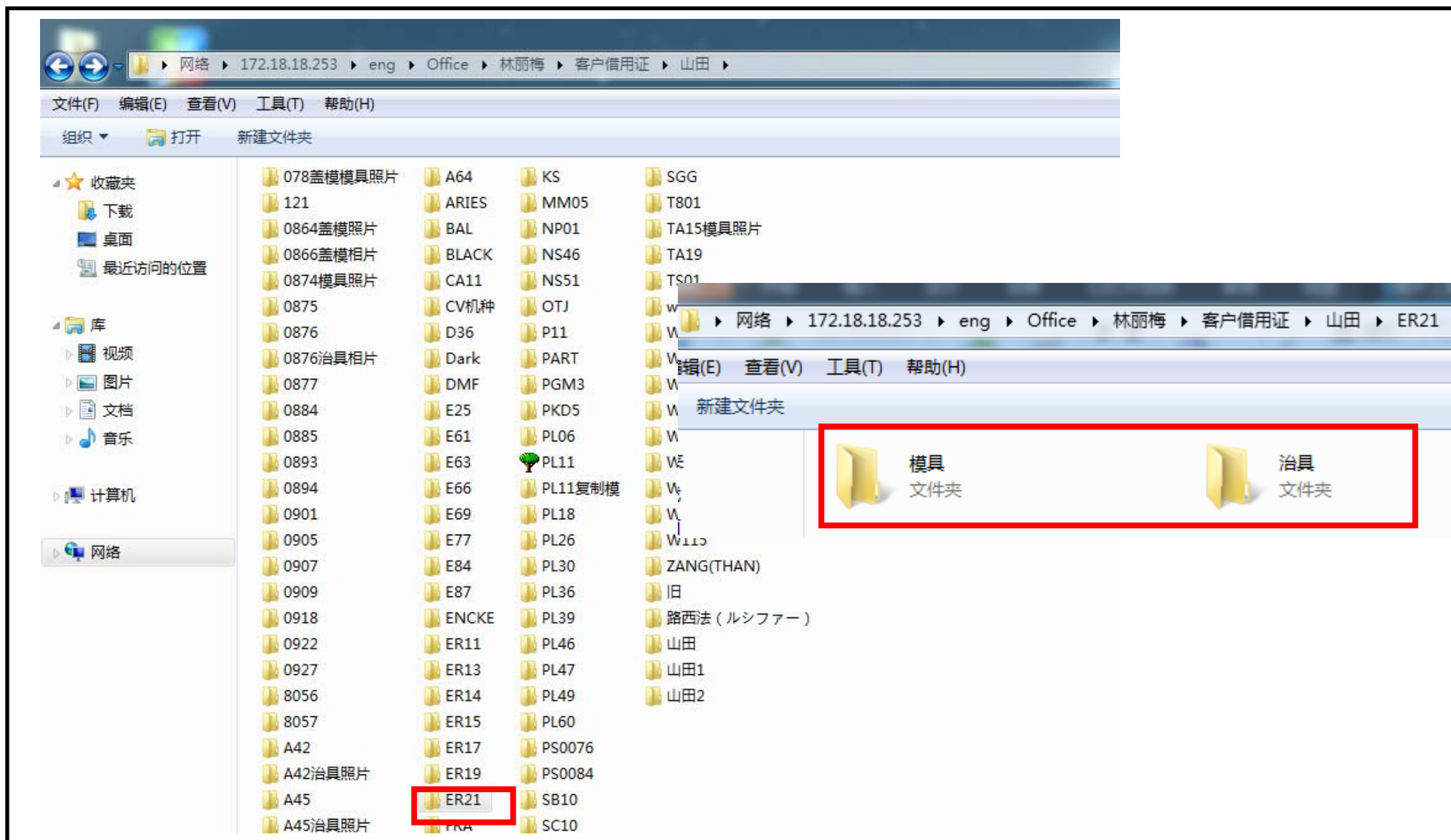
客户发送邮件，要求模具刻印拍照或者治具照片，把表示纸文档下载到电脑

## 步骤：2、转换文档格式



1. 客户文件是xlsx文档部分内容无法编辑，需要转换格式
2. 点击左上角WPS表格-文件-另存为
3. 选择Microsoft Excel 97/2000/XP/2003文件 (\*.xls) 格式
4. 点击保存

### 步骤：3、新建文件夹



进入\\172.18.18.253\eng\Office\林丽梅\客户借用证\山田，新建文件夹

## 步骤：4、文件存档

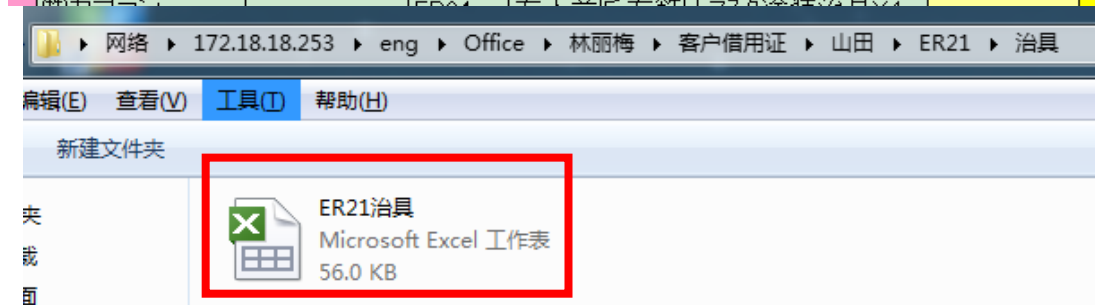
### 見 本

メーカー	金型番号	製品名称	部品名称	型寸(W・横・幅)	左・右ズレ	型寸(L・縦・高)	天・地ズレ	型寸(H・厚)	ヤマダコード
(株)ABC	1234567890	A123	台板	300	左20	350		300	12345CE01K000
(株)ABC	1234567891	A123	棚板	450		500	天10	450	12345CE02K000

①金型寸法をmm単位で入力して下さい。

②スプールブッシュが金型中心からズレている場合、  
天地左右ズレmmを入力して下さい。  
※金型寸法はmm単位で入力して下さい。

メーカー	金型番号	製品名称	部品名称	型寸(W・横・幅)	左・右ズレ	型寸(L・縦・高)	天・地ズレ	型寸(H・厚)	ヤマダコード
1 (株)カブコン		ER21	可動液晶意匠上 蒸着治具X600						28020JGB2J005
2 (株)カブコン		ER21	可動液晶意匠上 マスク塗装治具X4						28020JGB2J006
3 (株)カブコン		ER21	可動液晶意匠下 蒸着治具X600						28020JGB2J007
4 (株)カブコン		ER21	可動液晶意匠下 マスク塗装治具X4						28020JGB2J008
5 (株)カブコン		ER21	可動液晶意匠右 蒸着治具X600						28020JGB2J009
6 (株)カブコン		ER21	可動液晶意匠左 蒸着治具X600						28020JGB2J010
7 (株)カブコン		ER21	左上意匠 蒸着治具X600						28020JGB2J011
8 (株)カブコン		ER21	上フレーム右飾り 蒸着治具X600						28020JGB2J012
9 (株)カブコン		ER21	上フレーム右飾り マスク塗装治具X4						28020JGB2J013
10 (株)カブコン		ER21	上フレーム左飾り 蒸着治具X600						28020JGB2J014
11 (株)カブコン		ER21	上フレーム左飾り マスク塗装治具X4						28020JGB2J015
12 (株)カブコン		ER21	左下意匠右飾り 蒸着治具X600						28020JGB2J016
13 (株)カブコン		ER21	左下意匠右飾り マスク塗装治具X4						28020JGB2J017
14 (株)カブコン		ER21	左下意匠左飾り 蒸着治具X600						28020JGB2J018



先打开文件确认是拍模具还是治具照片，再决定放入哪个文件夹里面，文档后面备注治具或模具



## 步骤：5、整理文件内容

製品名称	部品名称	型寸(W・横・幅)	左・右ズレ	型寸(L・縦・高)	天・地ズレ	型寸(H・厚)	ヤマダコード	
ER21	可動液晶意匠上 蒸着治具X600						28020JGB2J005	
ER21	可動液晶意匠上 マスク塗装治具X4	1	3	1	3	1	28020JGB2J006	2
ER21	可動液晶意匠下 蒸着治具X600						28020JGB2J007	
ER21	可動液晶意匠下 マスク塗装治具X4						28020JGB2J008	
ER21	可動液晶意匠右 蒸着治具X600						28020JGB2J009	
ER21	可動液晶意匠左 蒸着治具X600						28020JGB2J010	

山田（ER21）机种模具移管信息表（总表）

东莞烨嘉电子科技有限公司  
YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

作成者：张燕 作成日期：2015.03.10 修订日期： 版本：A/0

NO	模具编号	客户编号	品番	品名	模具尺寸	机台吨位	模具状态	材质	料号	五金件	取数 (GAV)	产品单重 (g)	水口重 (g)	成型周期 (s)	产品图片	二次加工工序 (依加工先后排序)	电镀方式	电镀治具编号
1	YJ16321 吴文浩/王维汉	002型	003	リール下基板カバー	350*320*550	120T	申请机	PC	L-1225L 黑色	无	1	29.5	10.5	32				
2			0m14	右上リフレクタ						无	1	16.0						
3	YJ16322 施金刚/胡忠庆	119型	0u08	上水レンズBリフレクタ	400**410*450	160T	申请机	ABS	10F-1591+ GR-2000 白色	无	1	11.4	10.9	35.0				
4			0u12	蛍光管レンズリフレクタ						无	1	21.6						
6			Mk16	液晶昇降FFC押さ						无	2	0.7						

- 1.打开文件和移管信息表对照信息，如果是拍模具照片要先把尺寸填上去
- 2.填写模具编号
- 3.项目工程师提供唧嘴偏心

步骤：6、整理贴纸（1）

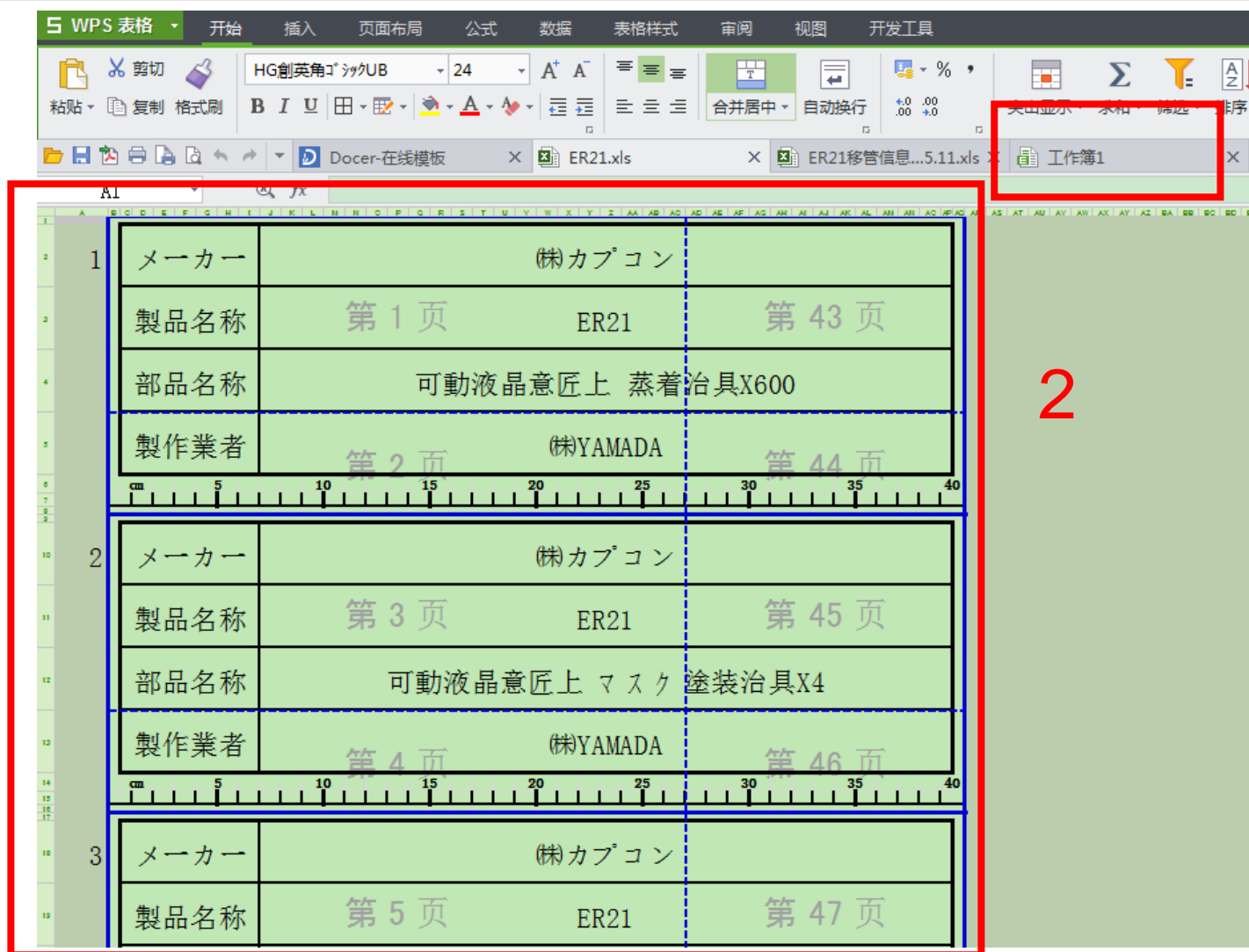
2	メーカー	(株)カプコン	
	製品名称	第 3 页 ER21	第 45 页
	部品名称	可動液晶意匠上 マスク 塗装治具X4	
	製作者	第 4 页 (株)YAMADA	第 46 页
3	メーカー	(株)カプコン	
	製品名称	第 5 页 ER21	第 47 页
	部品名称	可動液晶意匠下 蒸着治具X600	
	製作者	第 6 页 (株)YAMADA	第 48 页

cm 5 10 15 20 25 30 35 40

①マスク(肌色部分に必要事項を入力) ②一括して全枚印刷します。 ③黄色部分に任意の番号を入力すると1枚のみ印刷でき

点击文件里的第二个工作表，打开拍照贴纸

## 步骤：6、整理贴纸（2）

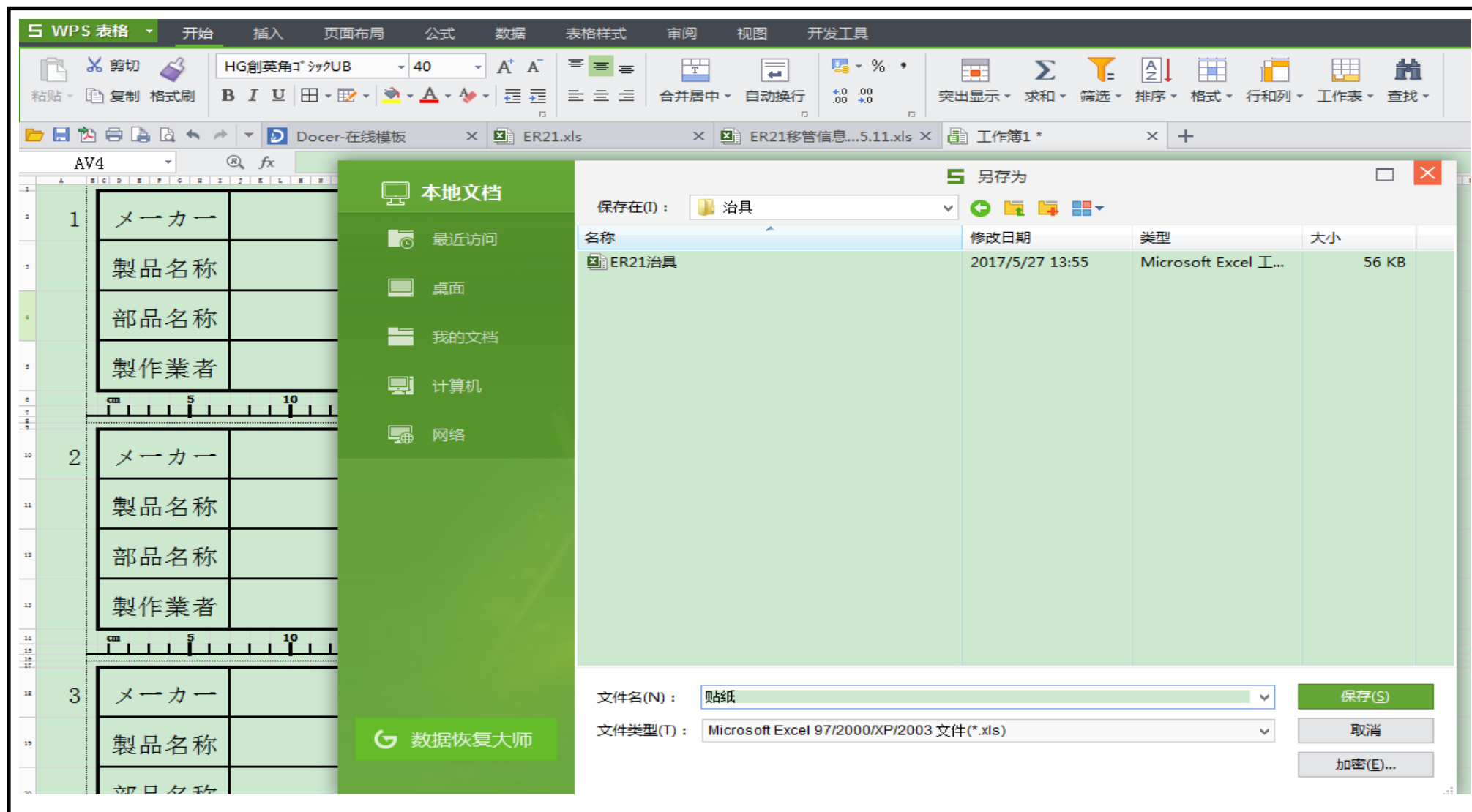


The screenshot shows the WPS Spreadsheet interface. The top menu bar includes '开始' (Home), '插入' (Insert), '页面布局' (Page Layout), '公式' (Formulas), '数据' (Data), '表格样式' (Table Styles), '审阅' (Review), '视图' (View), and '开发工具' (Developer Tools). The ribbon below the menu bar contains various icons for editing and formatting. The main workspace displays a table with 3 rows of data. A red box highlights the table area, and a red arrow points to the '工作簿1' (Workbook1) tab in the top right corner.

1	メーカー	(株)カプコン	
2	製品名称	第 1 页 ER21	第 43 页
3	部品名称	可動液晶意匠上 蒸着治具X600	
4	製作者	第 2 页 (株)YAMADA	第 44 页
5	メーカー	(株)カプコン	
6	製品名称	第 3 页 ER21	第 45 页
7	部品名称	可動液晶意匠上 マスク 塗装治具X4	
8	製作者	第 4 页 (株)YAMADA	第 46 页
9	メーカー	(株)カプコン	
10	製品名称	第 5 页 ER21	第 47 页

- 1.新建工作簿
- 2.全选贴纸进行复制

## 步骤：6、整理贴纸（3）



把贴纸粘贴到新建工作簿里，保存（文件名为贴纸）

步骤：6、整理贴纸（5）

メーカー	(株)カプコン
製品名称	ER21
部品名称	可動液晶意匠上 蒸着治具X600
製作業者	(株)YAMADA

cm 5 10 15 20 25 30 35 40

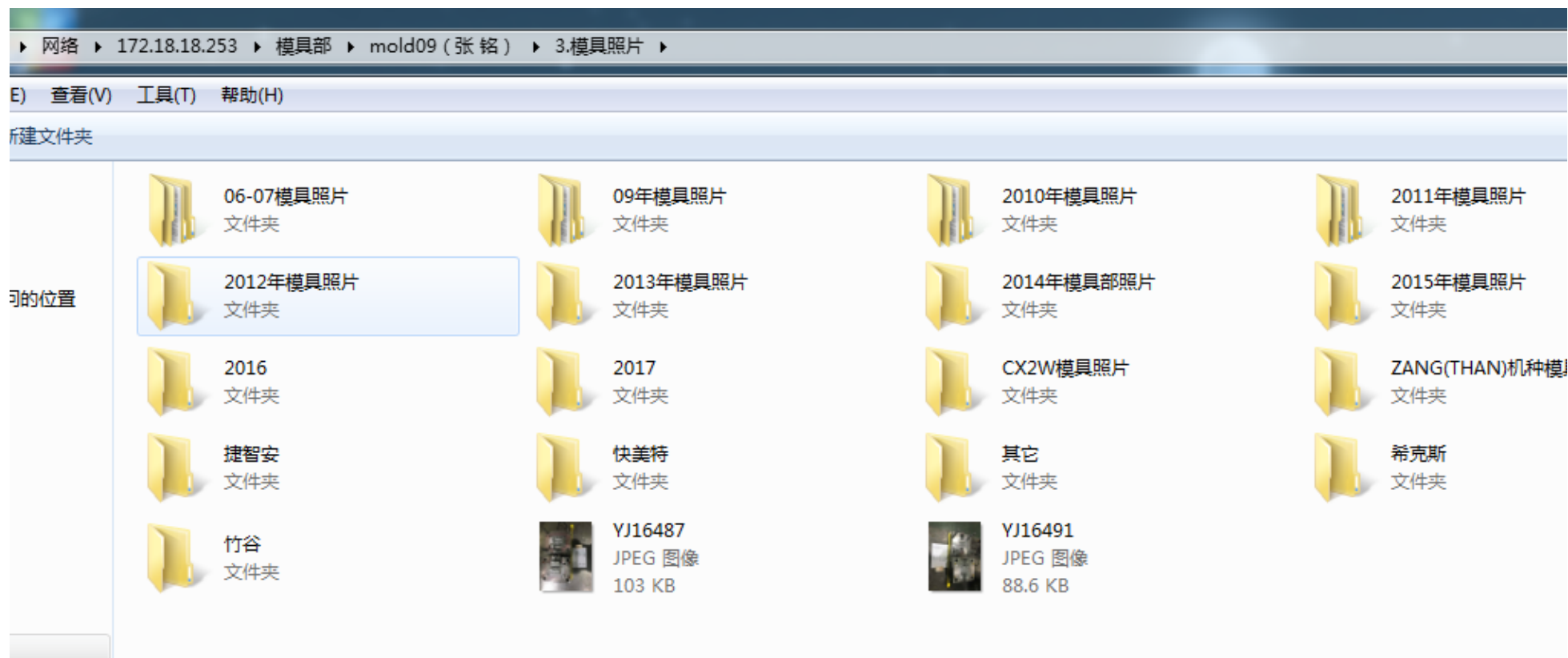
把贴纸设置铺满一页纸

模具贴纸设置A3（不需打印，发邮件给模具文员，由模具文员进行拍照）

治具贴纸A4（打印出来，治具照片由工程文员拍照）



## 步骤：8、提取照片（1）



模具文员拍好照片后通知工程文员

上模具部服务器提取照片

路径：\\172.18.18.253\模具部\mold09（张 铭）\3.模具照片

## 步骤：8、提取照片（2）



提取文件放入服务器上存档

路径：\\172.18.18.253\eng\Office\林丽梅\客户借用证\山田



步骤：8、提取照片（3）



模具照片格式：一张刻印照片和一张模具打开照片

步骤：8、提取照片（4）



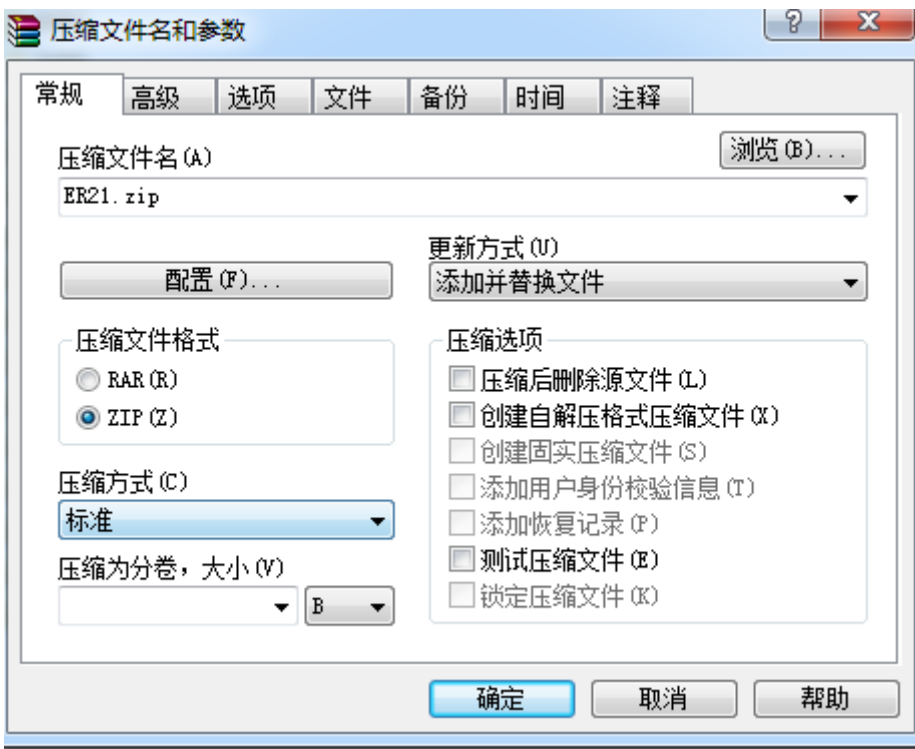
1




2

1. 喷油/印刷/镭雕治具照片，是按照贴纸上面数量拍照
2. 电镀治具照片，是一整框和单个产品各拍一张

## 步骤：9、发送邮件



1



2

- 1.把所有文件和照片压缩成ZIP格式
- 2.发送邮件给客户