



文件编号	YW-MJSJ-003
版本号	A/0
制/修订日期	2017/6/28

设计部设变使用标准说明书

部门：模具部设计科
作成：徐万斌
审批：李新春

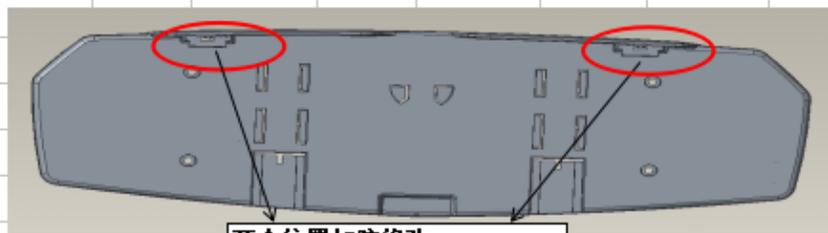
业务标准流程图

业务标准名称	模具设变业务标准流程		部门	模具部	从接收到履行所需的周期时间	12小时以内
NO.	流程	主导部门/责任人	关联部门	输出	主要内容	
1	接收工程资料	模具部/设计		修/改模指示技术安排书	1.修/改模指示技术安排书；2.邮件内容，包括2D，3D资料及相关信息。	
2	核对3D，并确认设变方式	模具部/设计		确认3D与2D是否相符	1.确认2D与3D内容是否相符；2.确认设变方式是否是做入子，是否烧焊客人是否同意等	
3	检查 NG OK	模具部/设计		问题点内容	1.检查修改内容是否与2D相符；2.检查修改方式是否OK,若NG返回再更正。	
4	写3D交接单，下发2D图档	模具部/设计		图纸输出	1.写3D交接单，3D中烧焊用红色表示，加胶用绿色表示；2.下发烧焊图纸；3下发2D图纸	
5						

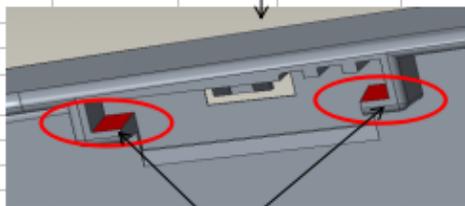
步骤：1、修/改模指示技术安排书

试作回数				模具课长	模具组长	承认	设计担当	担当				
TRY数	改造							张永胜				
	G2											
模具编号	客户名称	部品编号	材料	取数	开始日	希望完成日	制模担当					
YJ16462	快美特	5005625	PC	1*1	6月27日	6月30日						
问题点及序列号	T0	T1	T2	T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	问题归属部门
1. 加胶												客户要求

修理内容【图示】



两个位置加胶修改

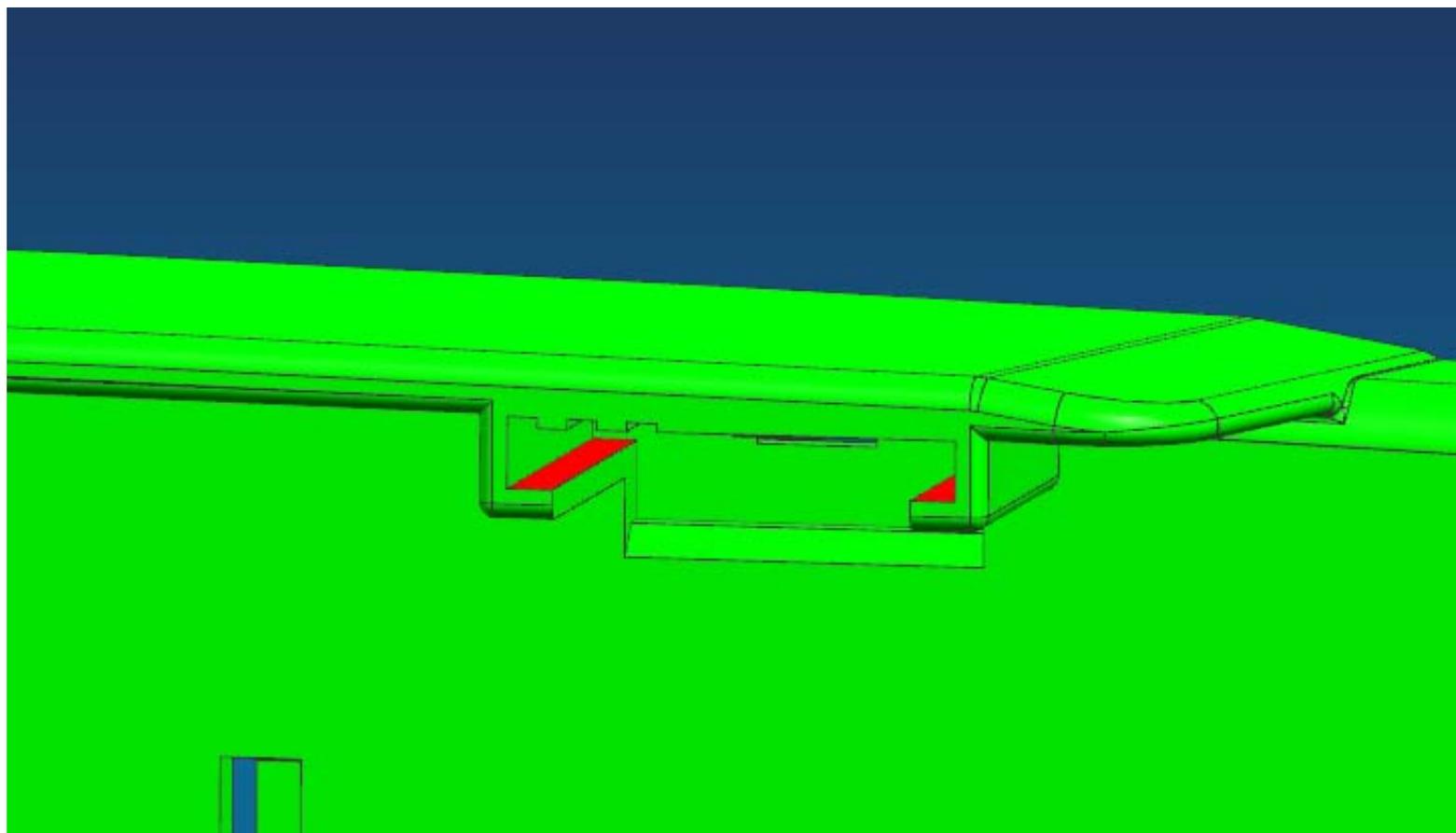


1, 依客户要求设变, 指示红色面请分别加胶 0.1 mm

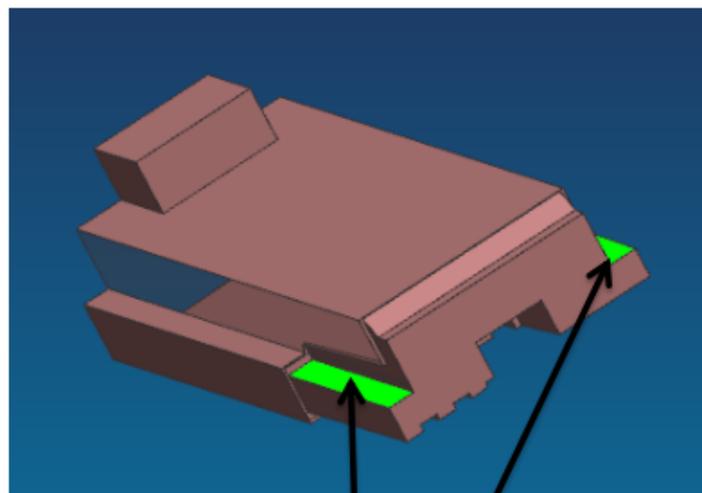
改模是否收费 是 否

发行部门 设计 制造 品管

步骤：2、确认3D与2D是否相符



步骤：3、图纸输出



前模镶件，A1-3绿色面减钢，需要电脑锣加工

YJ16462