



文件编号	YW-INJ-009
版本号	A/0
制/修订日期	2017/6/20

班次交接业务标准说明书

部门：注塑部
作成：蒋崇仁
审批：麻关明

修订变更栏

[illegible]

业务标准名称		班次交接标准说明书	部 门	注塑部		交接与实操周期时间	60分钟	备注
N O.	流程		注塑部门/模保人	完成时间	关联担当	流程简单说明		
1	早会列队 ↓ 白夜班交接记录 ↓ 机台异常现场交接， 讲叙 ↓ 机上模具点检实操图 ↓ 纳入记录		模保所有人	10分钟		讲叙当天需做的工作/回顾头天工作状况		
2			保养担当	10分钟		交接记录本		
3			保养担当	5分钟		当面交接，记录		
4			保养担当	10-40分钟		机上实操		
5			保养担当	5分钟		机上日报表记录		
6								
7								
8								

步骤：1、早会列队讲叙



- 1、当天工作安排;
- 2、头天工作状况;
- 3、安全培训;
- 4、追加工作要求。

步骤： 2、白、夜班交接记录

No.	Date	No.	Date
To: 夜班 彭林 许松 白班主要情况: ① 24#昨晚前模五针烧得严重, 是有点超过标准压成型面导致被擦, 边缘凹凹不平, 被擦已修。 ② YJ-1228, 化天堂模, 内衬位烧缺, 明天必修模。 ③ TP1680 山甲模, 昨晚压模, 现已确认多处NG, 前模已修, 但替, 前模在大修修理中, 下月明晚才可。 ④ 世翻通模昨晚压模, 接那下模已OK, 已修好。 ⑤ 其它机台正常生产中。 17.6.22 6/2	To: 白班 夜班情况 ① 11#机 YJ11464 前顶部一占, 导致前模压坏, 待白班烧焊, 线割处理。 ② 14# YJ11474 有模印一处, 抛光后生产正常。 ③ 26# 世翻通模前镶针压穿, 已更换两支D15镶针, 查明五金件孔位有一个小, 插五金件很费力, 不小心就把镶针压穿。 ④ 其它机台正常生产中。 17. 23/6 夜班。		

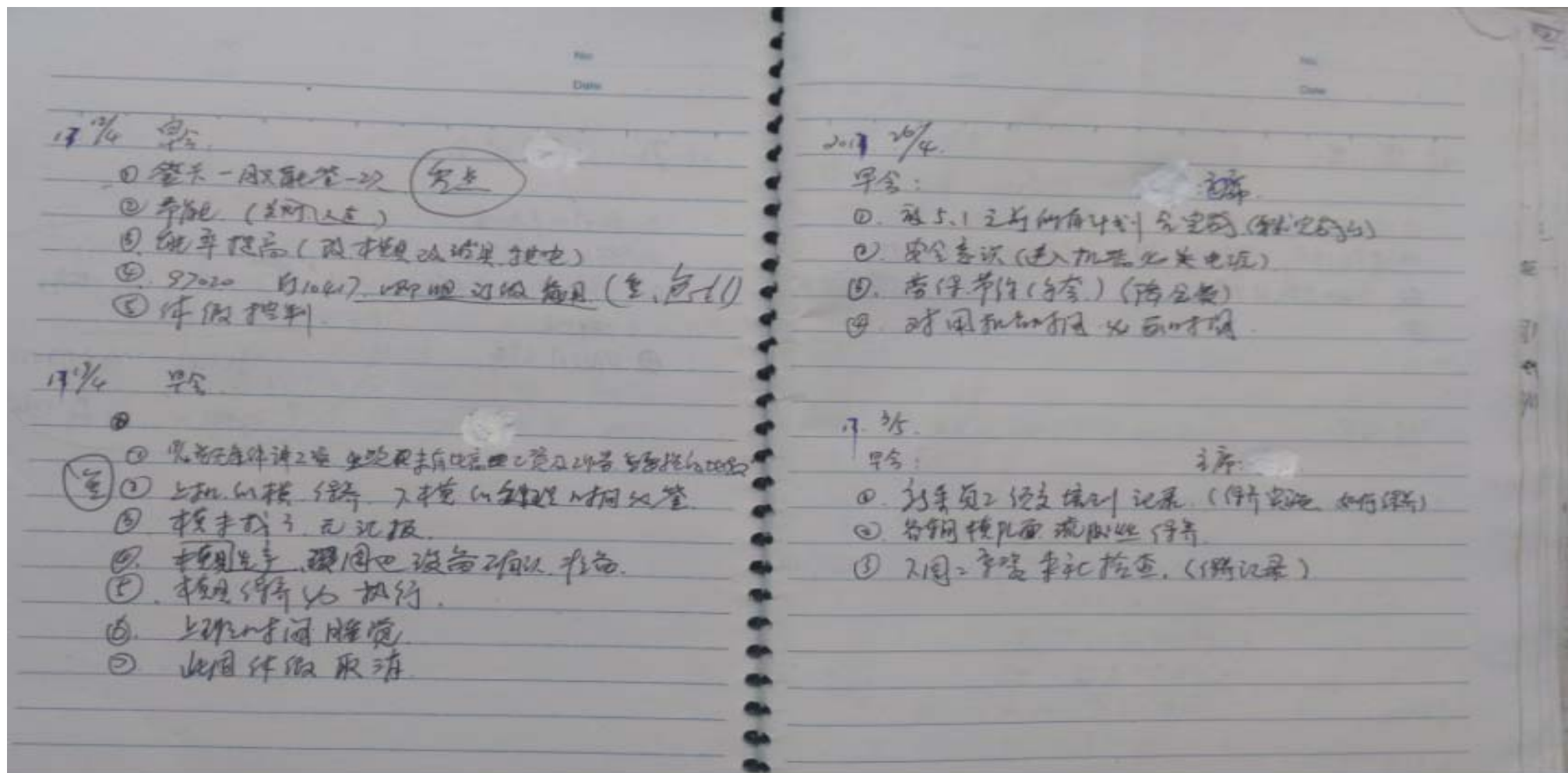
- 1、白班需交接事务
- 2、夜班需交接事务

步骤：3、上机点检实操



- 1、上机点检准备;
- 2、模内实操;

步骤：4、讲叙内容



- 1、讲叙异常的分析;
- 2、处理异常方案;

[illegible]

- 1、记录点检内容;
- 2、异常记录;
- 3、异常处理方案
- 4、废弃啤数,
- 5、保养时间;
- 6、保养担当。