



文件编号	YW-INJ-013
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

# 生产修剪作业指示书业务标准 说明书

部门：注塑部  
作成：曾书如  
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（70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>接收移管信息</div> <div>↓</div> <div>量产时加工方法</div> <div>↓</div> <div>新产品取样拍照</div> <div>↓</div> <div>制作指示书</div> <div>↓</div> <div>发行指示书</div>		工程部/成型负责人	5分钟		工程新产品移管会议（针对新产品移管	
2			成型负责人	5分钟		新产品量产加工方法确认（找出不合理并提出改善）	
3			成型负责人	10分钟		新产品量产后取样拍照	
4			成型负责人	10-20分钟		根据实际生产的员工作业方法制作《生产修剪作业指示书》	
5			成型负责人	10-20分钟		发行《生产修剪作业指示书》	

## 步骤：1、接收移管信息

YEJIA		东莞德冠电子科技有限公司		希克路 Mercury3 机种 (早期) 模具移管信息表 (总表)																		确认		修改		修改日期	
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,		DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,		DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,																		2018-12-12		2018-12-12		2018-12-12	
序号	模具名称	客户名称	产品名称	用途	规格	材料	零件名称	数量	重量 (g)	长度 (mm)	宽度 (mm)	厚度 (mm)	表面粗糙度	表面处理	公差	检验方法	检验标准	检验日期	检验人	检验结果	备注						
1	TJ15611	Mercury y3	PA03750-T141	LEVER	300*3 50*14 6	86T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+2	4.2	6	2.88	7.2	25		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
2	TJ15612	Mercury y3	PA03750-T101	TOP-COVER	300*6 00*50 6	280T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	180	12	38.4	96	50		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
3	TJ15613	Mercury y3	PA03750-T102	TOP-COVER	300*6 00*50 6	280T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	180	12	38.4	96	50		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
4	TJ15614	Mercury y3	PA03750-T311	CHUT-COVER	300*6 00*46 6	280T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	78	20	34	88	50		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
5	TJ15615	Mercury y3	PA03750-T301	CHUT-BASE	300*6 00*46 6	280T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	73	20	34	88	50		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
6	TJ15616	Mercury y3	PA03750-T341	EXT1	320*3 50*29 6	86T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	43	5.5	9.7	24.3	30		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
7	TJ15617	Mercury y3	PA03750-T351	EXT2	320*3 50*29 6	86T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	25	6	6.2	15.8	30		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
8	TJ15618	Mercury y3	PA03750-T321	CHUT-GUIDE-L	320*3 00*32 1	86T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	13	7	6.6	16.5	30		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
9	TJ15619	Mercury y3	PA03750-T331	CHUT-GUIDE-R	320*3 00*32 1	86T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	13	7	6.6	16.5	30		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
10	TJ15620	Mercury y3	PA03750-T171	GUIDE-A	300*6 00*35 6	120T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	37	13	10	25	35		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
11	TJ15621	Mercury y3	PA03750-T221	SIDE-COVER-R	400*6 00*34 1	280T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	48	16	22.4	56	45		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
12	TJ15622	Mercury y3	PA03750-T211	SIDE-COVER-L	400*6 00*34 1	280T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	48	16	22.4	56	45		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
13	TJ15623	Mercury y3	PA03750-T501	BASE-COVER	300*6 00*60 6	300T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	137	16	30.6	76.6	50		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
14	TJ15624	Mercury y3	PA03750-T241	STACKER	400*6 00*48 1	280T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	74.5	14	17.7	44.2	50		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
15	TJ15625	Mercury y3	PA03750-T251	STACKER-EXT	380*3 50*34 1	86T ABS	GP22-02353-12 SL-GRAY	1+1	19.4	9	5.69	14.2	35		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
16	TJ15626	Mercury y3	PA03750-T111	TOP-COVER-LTD	280*2 50*26 1	86T ABS	GP22-09109-12 SLACK	1+1	6.65	6	2.53	6.33	30		等切	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					
17	TJ15627	Mercury y3	PA03750-T121	BUTTON	280*3 00*25 6	86T ABS	GP22-02354-12 SL-GRAY	1+2	3.66	8	3.2	8	30		无	±0.05	目视	200PCS	2018-12-12	陈伟	合格	产品可研, PL 壳待修改严重! (see 规格书) 模具需重新分解修改模具, 再次加工!					

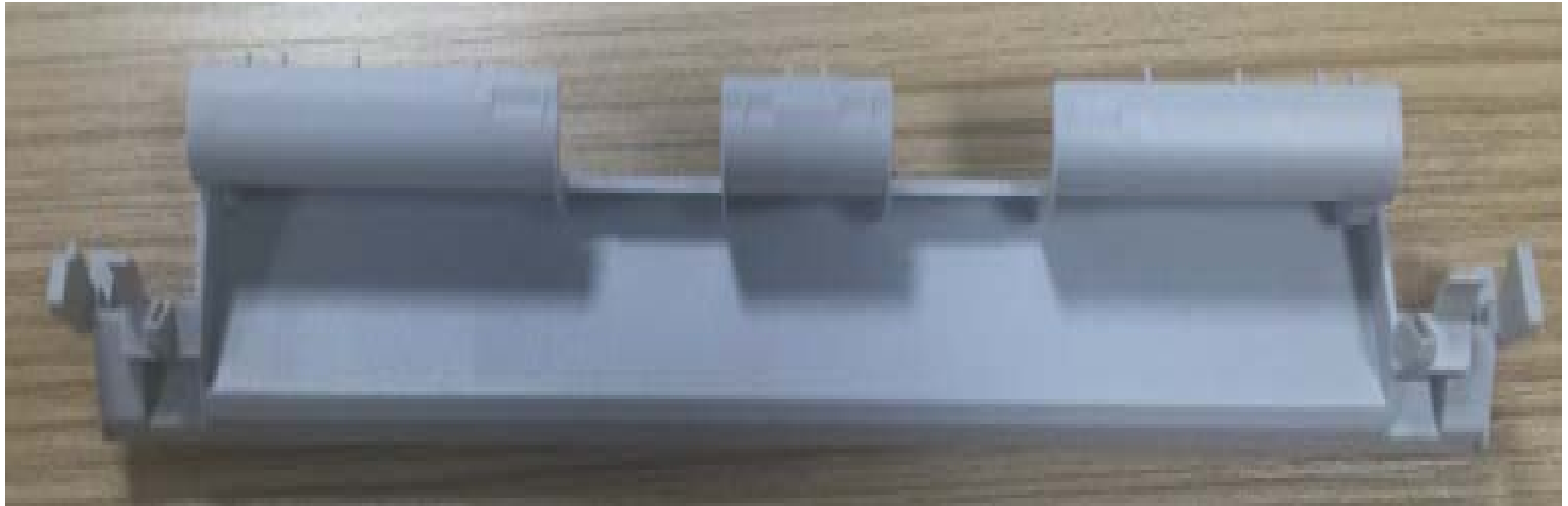
- 1、工程新产品移管会议 (针对新产品移管);
- 2、接收新产品移管信息表, 检查基准书, 包装基准书。
- 3、产品移管时注意的内容

## 步骤：2、量产时加工方法




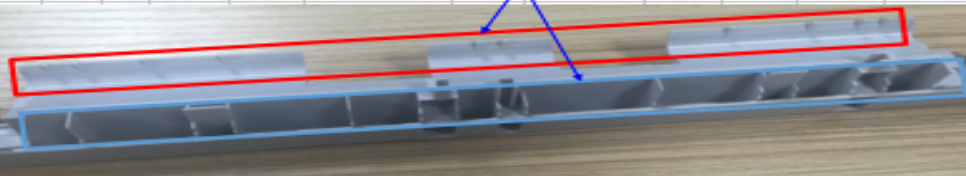
1、确认量产的加工方法；

### 步骤：3、新产品取样拍照



1、新产品取样拍照；

## 步骤：4、制作修剪作业要点

修剪作业要点						客户	管理NO	编号	
						希京基	X001	YJ15617	
品名	PAOS750-Y171	材料	ASS-CP22-D2353-12	品名	GUIDE-A	取数	1*1	定员	1人
<p>1、端面为A端面，表面缺料、料花、气泡划伤不可；孔内、分型面批修不可。气纹、夹线等参照样板程度。</p> 									
<p>2、指示区域内骨位、扣位等注意缺料、新痕、变形不可</p> 									
<p>端面为A端面，其余为B端面</p> <p>3、分型面、扣位批修、毛边不可。</p>									
NO	部 位	问题点	工 具	加工及检查内容					
1	水口位	水口位高或低	介刀	水品们来滑水品，无需加工，注意毛刺不可。					
2	外观	外观不良	目视	<p>1、表面油污、缺料、料花、分型面披修、变形不可。</p> <p>2、缩水、气纹、夹线、颜色、结构参照样板程度。</p> <p>3、A面不可有黑点、混色、料花等不良现象。</p> <p>B面不可有混色、料花。黑点可接受直径0.2mm以内，距离30mm以上，总计3个以内的黑点！</p>					
更改	变更内容			变更日期	担当	承认			
A	新模作成			2016-5-6	曾书如				
B									
B									


- 1、制作修剪作业要点，标明作业方法，；
  - 2、选择部门、课/系长（有&无）、未打卡类别；
  - 3、完成后（鼠标）点击转交下一步；
- 注意：没有填写完整的单据是无法转交下一步。



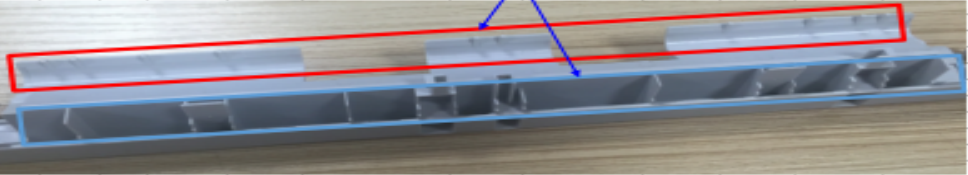
步骤：4、制作修剪作业要点

修剪作业要点						客户	管理NO	编号
PAOS750-Y171						希京基	X001	YJ15617
材料	ASS-CP22-D2353-12	品名	GUIDE-A	取数	1*1	定员	1人	

1、款面为A款面，表面缺料、料花、气泡划伤不可；孔内、分型面批修不可。气纹、夹线等参照样板程度。



2、指示区域内骨位、扣位等注意缺料、新痕、变形不可



款面为A款面，其余为B款面

3、分型面、扣位批修、毛边不可。


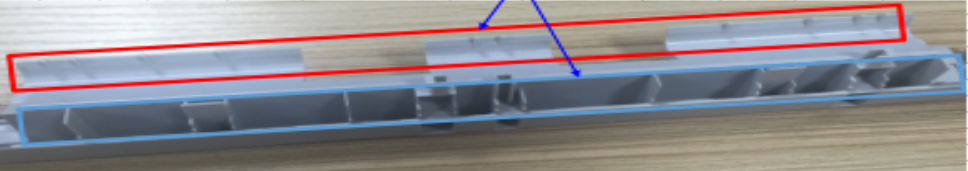
NO	部 位	问题点	工 具	加工及检查内容
1	水口位	水口位高或低	介刀	水品们来槽水品，无需加工，注意毛刺不可。
2	外观	外观不良	目视	1、表面油污、缺料、料花、分型面披修、变形不可。 2、缩水、气纹、夹线、颜色、结构参照样板程度。 3、A面不可有黑点、混色、料花等不良现象。 B面不可有混色、料花。黑点可接受直径0.2mm以内，距离30mm以上，总计3个以内的黑点！

更改	变更内容	变更日期	担当	承认
A	新模作成	2016-5-6	曾书如	
B				
B				

1、制作修剪作业要点，标明作业方法，加工注意内容；



步骤：5、发行指示书

修剪作业要点						客户	管理NO	编号	
						希京基	X001	YJ15617	
品番	PA05750-Y171	材料	ABS-CP22-D2353-12	品名	GUIDE-A	取数	1*1	定员	1人
1、款面为A款面，表面缺料、料花、气泡划伤不可；孔内、分型面批修不可。气纹、夹线等参照样板程度。									
									
2、指示区域内骨位、扣位等注意缺料、新痕、变形不可									
									
款面为A款面，其余为B款面									
3、分型面、扣位批修、毛边不可。									
NO	部 位	问题点	工 具	加工及检查内容					
1	水口位	水口位高或低	介刀	水品们来槽水品，无需加工，注意毛刺不可。					
2	外观	外观不良	目视	1、表面油污、缺料、料花、分型面披修、变形不可。 2、缩水、气纹、夹线、颜色、结构参照样板程度。 3、A面不可有黑点、混色、料花等不良现象。 B面不可有混色、料花。黑点可接受直径0.2mm以内，距离30mm以上，总计3个以内的黑点！					
版本	变更内容				变更日期		担当	承认	
A	新规作成				2016-5-6		曾书如		
B									
B									

1、发行《生产修剪作业指示书》；